PFAFF® Industrial

571
574

BETRIEBSANLEITUNG

591

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab Seriennummer **7 260 186** und Softwareversion **0435/0**02 Gültigkeit.

296-12-19 304/001
Betriebsanleitung dtsch. 08.15

Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.

Die Justieranleitung zur Maschine kann kostenlos unter der Internet-Adresse **www.pfaff-industrial.de/de/service-support/downloads/technical** heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-19 305/001** bestellt werden.

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Inhalt ..... Seite

1	**Sicherheit**	**5**
1.01	Richtlinien	5
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise	5
1.03	Sicherheitssymbole	6
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers	6
1.05	Bedien- und Fachpersonal	7
1.05.01	Bedienpersonal	7
1.05.02	Fachpersonal	7
1.06	Gefahrenhinweise	8
2	**Bestimmungsgemäße Verwendung**	**9**
3	**Technische Daten**	10
3.01	PFAFF 571	10
3.02	PFAFF 574	11
3.03	PFAFF 591	12
4	**Entsorgung der Maschine**	**13**
5	**Transport, Verpackung und Lagerung**	**14**
5.01	Transport zum Kundenbetrieb	14
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes	14
5.03	Entsorgung der Verpackung	14
5.04	Lagerung	14
6	**Arbeitssymbole**	**15**
7	**Bedienungselemente**	**16**
7.01	Hauptschalter	16
7.02	Tasten am Maschinenkopf (nur bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/..)	16
7.03	Spulenfadenkontrolle durch Stichzählung	17
7.04	Pedal	17
7.05	Handhebel zum Anheben des Rollfußes	18
7.06	Rollfuß ausschwenken	18
7.07	Taste für Stichlängeneinstellung	19
7.08	Kniehebel	19
7.09	Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 571	20
7.10	Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 574 und 591	21
7.11	Bedienfeld	22
8	**Aufstellung und erste Inbetriebnahme**	23
8.01	Aufstellung	23
8.01.01	Tischhöhe einstellen	23
8.01.02	Nähmaschine in das Gestell einsetzen	24
8.01.03	Kippsicherung montieren	25

Inhalt ..... Seite

8.02 Anbaumotor montieren 25
8.02.01 Anbaumotor an Lagerplatte montieren 25
8.02.02 Anbaumotor an Maschine montieren 26
8.02.03 Zahnriemen auflegen und spannen 26
8.02.04 Riemenschutz des Anbaumotors montieren 27
8.02.05 Maschinenabdeckung montieren 27
8.02.06 Sicherheitsschalter anschließen 28
8.03 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen 29
8.04 Garnrollenständer montieren 30
8.05 Erste Inbetriebnahme 31
8.06 Maschine ein- / ausschalten 31
8.07 Grundstellung des Maschinenantriebs 31
8.08 Funktion der Anlaufsperre prüfen 31

9 Rüsten 32
9.01 Nadel einsetzen 32
9.02 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren 33
9.03 Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen 34
9.04 Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren 34
9.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 571 und 591) 35
9.06 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 574) 36
9.07 Stichlänge einstellen 37
9.08 Spulen-Stichzähler einstellen 37

10 Wartung und Pflege 38
10.01 Wartungsintervalle 38
10.02 Reinigen der Maschine 38
10.03 Ölen des Greifers 39
10.04 Ölbehälter zur Greiferschmierung 39
10.05 Schmieren der Kegelräder 40
10.06 Ölvorratsbehälter der Fadenschmierung auffüllen 41
10.07 Parametereinstellungen 41

11 Tischplatte 42
11.01 Schrägsockel 42
11.02 Tischplattenausschnitt 43
11.03 Tischplattenmontage ohne -725/.. 44
11.04 Tischplattenmontage mit -725/.. 45

12 Verschleißteile 46

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Einbauerklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.
Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen! Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig!
- Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind.
  Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

1.03 Sicherheitssymbole

Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.

Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!

Elektrische Spannung!
Gefahr für Bedien- oder Fachpersonal

Quetschgefahr der Hände!
Gefahr für Bedien- oder Fachpersonal

Achtung!
Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten! Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. Hauptschalter ausschalten!

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die Betriebsanleitung muss vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, ist zu unterlassen!
- Eng anliegende Kleidung ist zu tragen. Das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe ist zu unterlassen!
- Es ist dafür zu sorgen, dass sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- Eingetretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort dem Betreiber zu melden!

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro/Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten ist der Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Nach Reparatur- und Wartungsarbeiten sind die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06 Gefahrenhinweise

Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von **1 m** freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.

Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!

Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch liegen lassen!
Die Gegenstände könnten geklemmt oder weggeschleudert werden!
Verletzungsgefahr durch umherfliegende Teile!

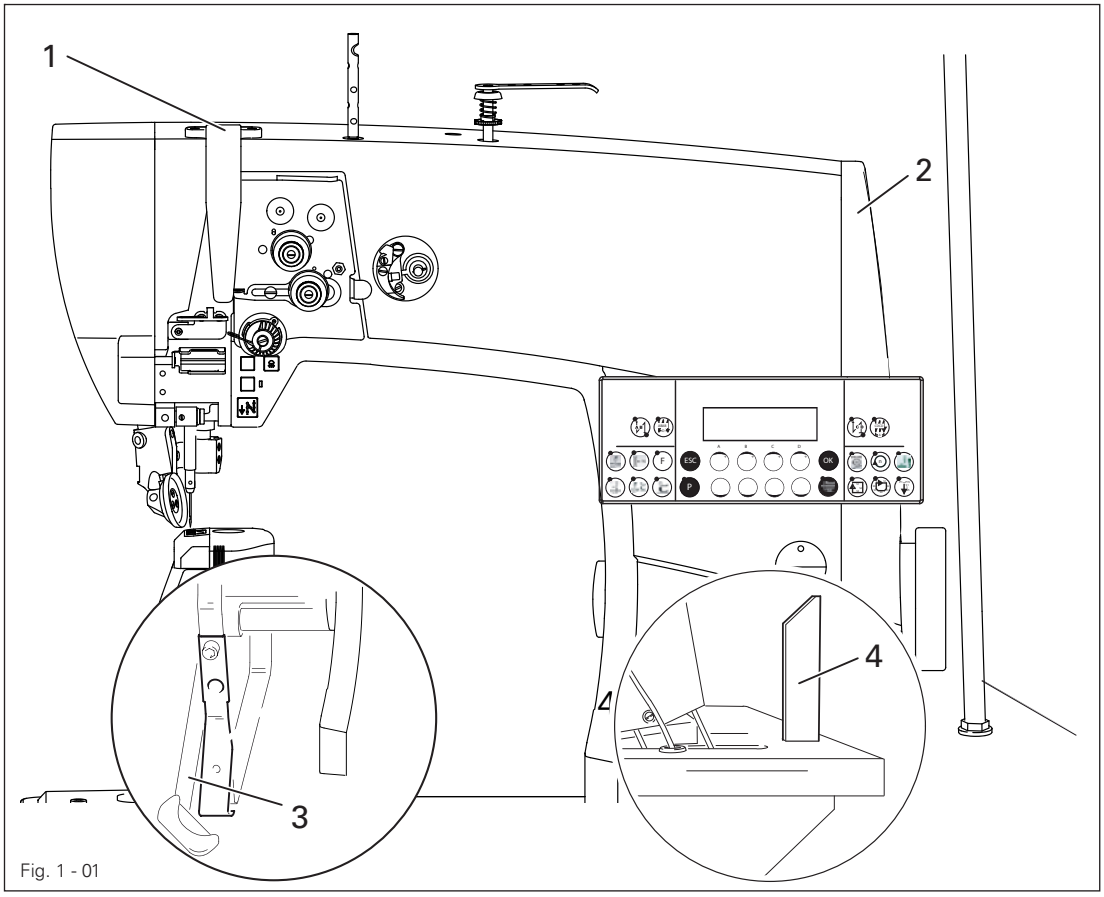


Fig. 1 - 01

Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz **1** betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!

Maschine nicht ohne Riemenschutz **2** betreiben!
Verletzungsgefahr durch den umlaufenden Antriebsriemen!

Maschine nicht ohne Kippsicherung **3** betreiben!
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

Maschine nicht ohne Stütze **4** betreiben! Gefahr durch kopflastiges Oberteil!
Maschine kann beim Umlegen nach hinten überkippen!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die PFAFF 571 ist ein Einnadel-Säulen-Schnellnäher (Säule links der Nadel stehend) mit angetriebenem Schiebrad und Rollfuß sowie mitgehender Nadel.

Die PFAFF 574 ist ein Zweinadel-Säulen-Schnellnäher mit angetriebenem Schiebrad und Rollfuß.

Die PFAFF 591 ist ein Einnadel-Säulen-Schnellnäher (Säule rechts der Nadel stehend) mit angetriebenem Schiebrad und Rollfuß sowie mitgehender Nadel.

Die Maschinen dienen zur Herstellung von Doppelsteppstichnähten in der Leder- und Polsterindustrie.

Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Wartungs-, Justier- und Reparaturmaßnahmen!

3 Technische Daten ▲

3.01 PFAFF 571

Stichtyp: ..... 301 (Doppelsteppstich)
Nadelystem : 134
Ausführung BN5: ..... zum Verarbeiten mittlerer Materialien
Ausführung CN5: ..... zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung BN5: ..... 90 -110
Ausführung CN5: ..... 120 - 150

Stichlänge max.: ..... 5,0 mm

Drehzahl max.:
Ausführung BN5 ..... 3000 Stiche/min ◆
Ausführung CN5 ..... 2000 Stiche/min ◆

Durchgang unter dem Rollfuß: ..... 7 mm
Durchgangsbreite: ..... 245 mm
Durchgangshöhe: ..... 115 mm
Säulenhöhe ..... 180 mm

Grundplattenmaße: ..... 518 x 177

Abmessungen: des Oberteils
Länge: ..... ca. 562 mm
Breite: ..... ca. 250 mm
Höhe (über Tisch): ..... ca. 505 mm

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

Geräuschangabe:
Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei bei n = 2400 min^{-1}: ..... L_{pA} = 79 dB(A) ■
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Nettogewicht Oberteil: ..... ca. 62 kg
Bruttogewicht Oberteil: ..... ca. 70 kg

▲ Technische Änderungen vorbehalten.

◆ Abhängig von Material, arbeitsgang und Stichlänge.

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 PFAFF 574

Stichtyp: .....301 (Doppelsteppstich)
Nadelystem : 134-35
Ausführung BN3,6: ..... zum Verarbeiten mittlerer Materialien
Ausführung CN:3,6 ..... zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung BN3,6: .....90 -110
Ausführung CN3,6: ..... 120 - 150

Stichlänge max.:.....3,6 mm

Drehzahl max.:
Ausführung BN3,6 ..... 3000 Stiche/min ◆
Ausführung CN3,6 ..... 2000 Stiche/min ◆

Durchgang unter dem Rollfuß:.....7 mm
Durchgangsbreite:.....245 mm
Durchgangshöhe:..... 115 mm
Säulenhöhe .....180 mm

Grundplattenmaße: .....518 x 177

Abmessungen: des Oberteils
Länge: ..... ca. 562 mm
Breite: ..... ca. 250 mm
Höhe (über Tisch): ..... ca. 505 mm

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

Geräuschangabe:
Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei bei n = 1600 min^{-1}: ..... L_{pA} = 75 dB(A) ■
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Nettogewicht Oberteil:.....ca. 71 kg
Bruttogewicht Oberteil:.....ca. 79 kg

▲ Technische Änderungen vorbehalten.

◆ Abhängig von Material, arbeitsgang und Stichlänge.

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.03 PFAFF 591

Stichtyp: .....301 (Doppelsteppstich)
Nadelystem : 134
Ausführung BN5: ..... zum Verarbeiten mittlerer Materialien
Ausführung CN7: ..... zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung BN5: .....90 -110
Ausführung CN7: ..... 120 - 150

Stichlänge max
Ausführung BN5.: .....5,0 mm
Ausführung CN7 ..... 7, 0 mm

Drehzahl max.:
Ausführung BN5 ..... 3000 Stiche/min ◆
Ausführung CN7 ..... 2000 Stiche/min ◆

Durchgang unter dem Rollfuß:.....7 mm
Durchgangsbreite:.....245 mm
Durchgangshöhe:..... 115 mm
Säulenhöhe .....180 mm

Grundplattenmaße: .....518 x 177

Abmessungen: des Oberteils
Länge: ..... ca. 530 mm
Breite: ..... ca. 177 mm
Höhe (über Tisch): ..... ca. 440 mm

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

Geräuschangabe:
Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei bei n = 1600 min^{-1}: ..... L_{pA} = 73 dB(A) ■
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Nettogewicht Oberteil:.....ca. 69 kg
Bruttogewicht Oberteil:.....ca. 77 kg

▲ Technische Änderungen vorbehalten.

◆ Abhängig von Material, arbeitsgang und Stichlänge.

■ K_{pA} = 2,5 dB

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe. Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, dabei eventuell ein Spezialunternehmen beauftragen.

Es ist darauf zu achten, dass mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.01 Transport zum Kundenbetrieb

Alle Maschinen werden komplett verpackt geliefert.

5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, dass die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

5.03 Entsorgung der Verpackung

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCI-Vlies. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 Lagerung

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden. Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

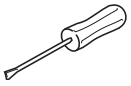
6 Arbeitssymbole

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:

Hinweis, Information

Reinigen, Pflege

Schmieren



Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter

Vor dem Einschalten Maschine in Fadenhebelhochstellung bringen.

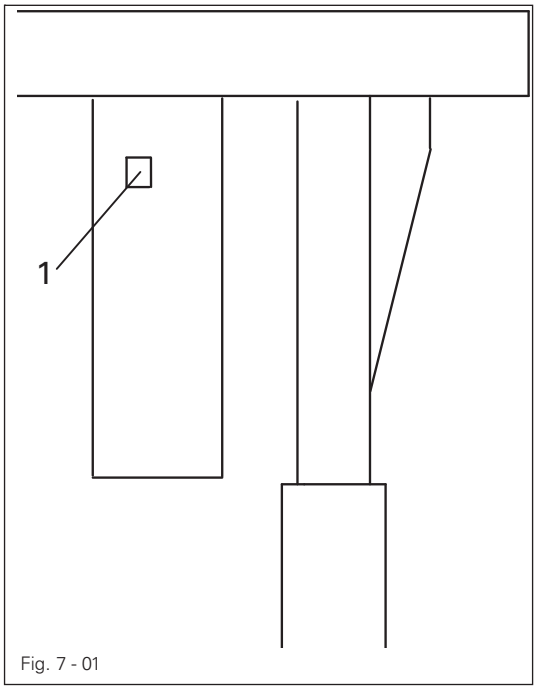


Fig. 7 - 01

Maschinen ohne -725/04

- Durch Betätigen des Hauptschalters **1** wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.

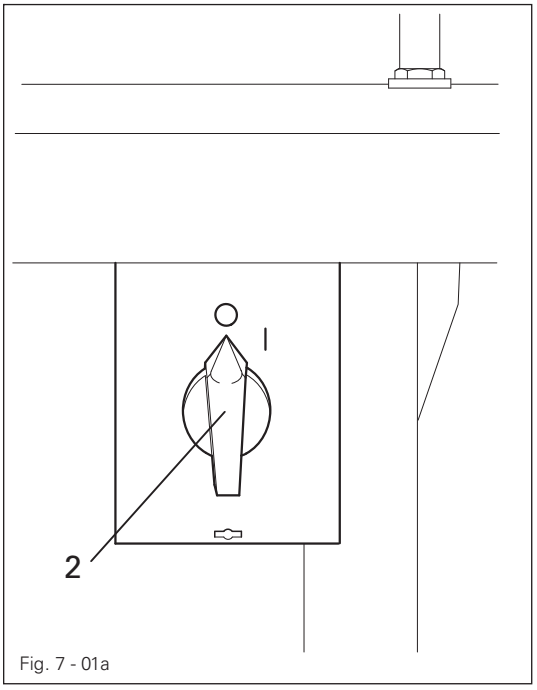


Fig. 7 - 01a

Maschinen mit -725/04

- Durch Drehen des Hauptschalters **1** wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.

7.02 Tasten am Maschinenkopf (nur bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/..)

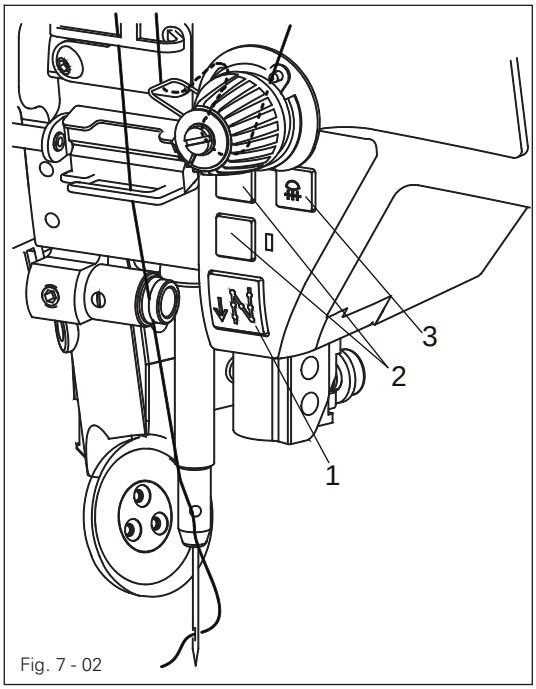


Fig. 7 - 02

- Solange die Taste **1** während des Näh vorganges gedrückt wird, näht die Ma schine rückwärts.
- Die Tasten **2** können über Parameterein stellung belegt werden (siehe separate Parameterliste).
- Die am Maschinenkopf integrierte Näh leuchte wird mit der Taste **3** ein und aus geschaltet.

7.03 Spulenfadenkontrolle durch Stichzählung)

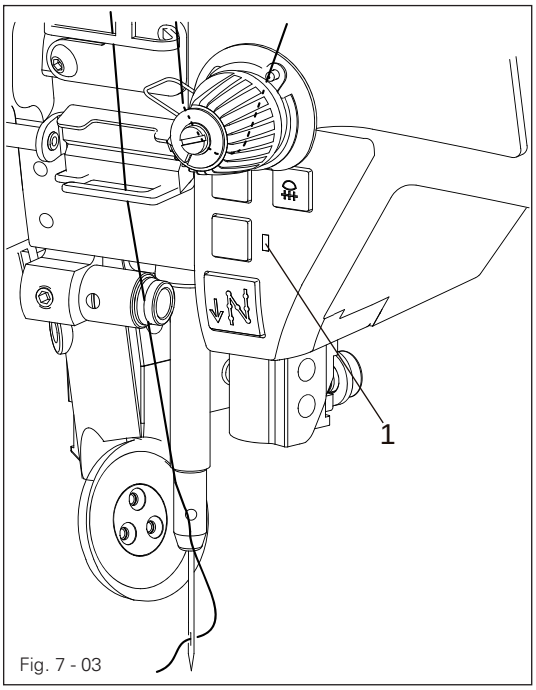


Fig. 7 - 03

- Bei Erreichen der voreingestellten Stichanzahl blinkt die Diode **1**.
- Nach dem Fadenabschneiden und Spulenwechsel beginnt die Stichzählung erneut.

Die Voreinstellung der Stichanzahl kann der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden (siehe Kapitel **5.3.1 Spulen-Stichzäher einstellen**).

7.04 Pedal

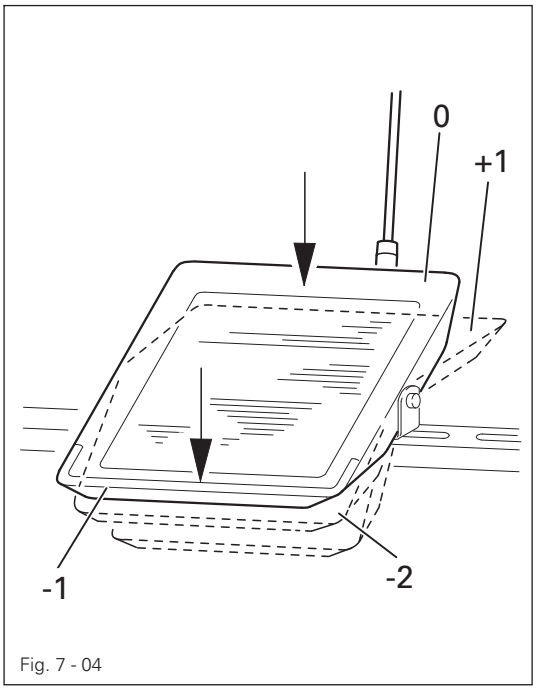


Fig. 7 - 04

- Bei eingeschaltetem Hauptschalter

0	=	Ruhestellung
+1	=	Nähen
-1	=	Rollfuß anheben
-2	=	Nähfäden abschneiden/ (bei Maschinen mit Fadenschneid-Einrichtung -**900/83**)

7.05 Handhebel zum Anheben des Rollfußes

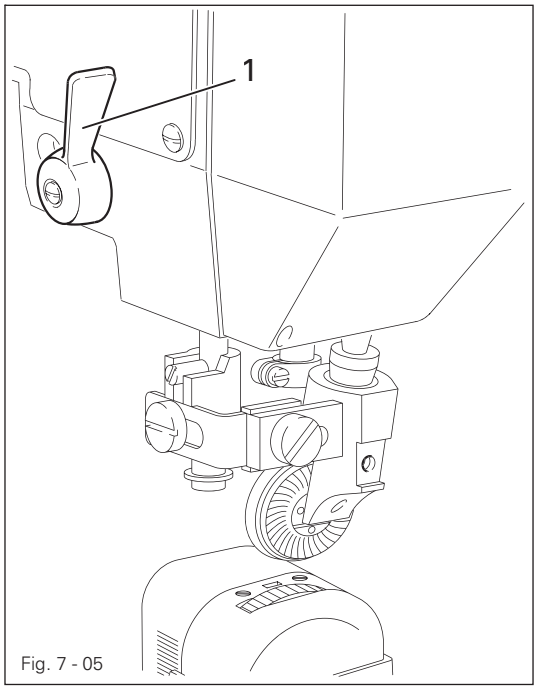


Fig. 7 - 05

- Durch Drehen des Handhebels **1** wird der Rollfuß angehoben.

7.06 Rollfuß ausschwenken

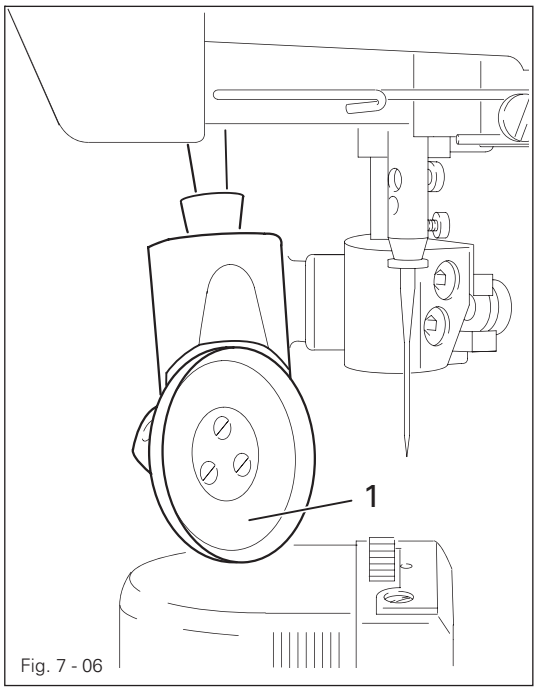


Fig. 7 - 06

- Bei angehobenem Rollfuß kann der Rollfuß durch leichtes Ziehen nach unten ausgeschwenkt werden.

7.07 Taste für Stichlängeneinstellung

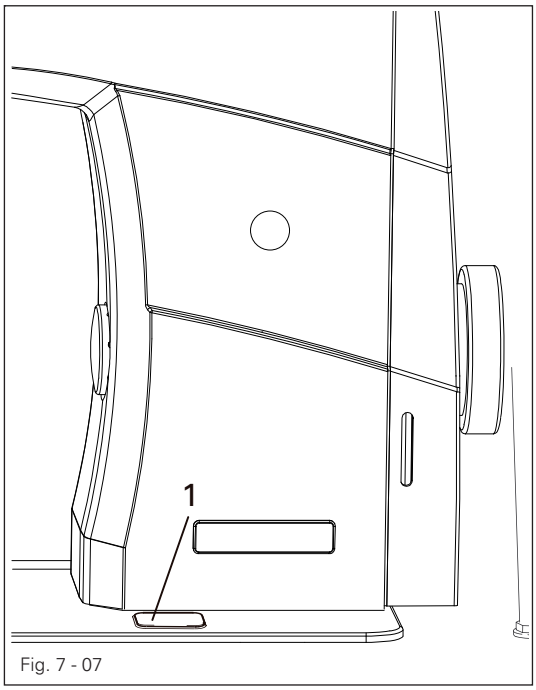


Fig. 7 - 07

- Durch Drücken der Stichstellertaste **1** und Drehen am Handrad wird die Stichlänge eingestellt, siehe Kapitel **9.07 Stichlängen einstellen.**

7.08 Kniehebel

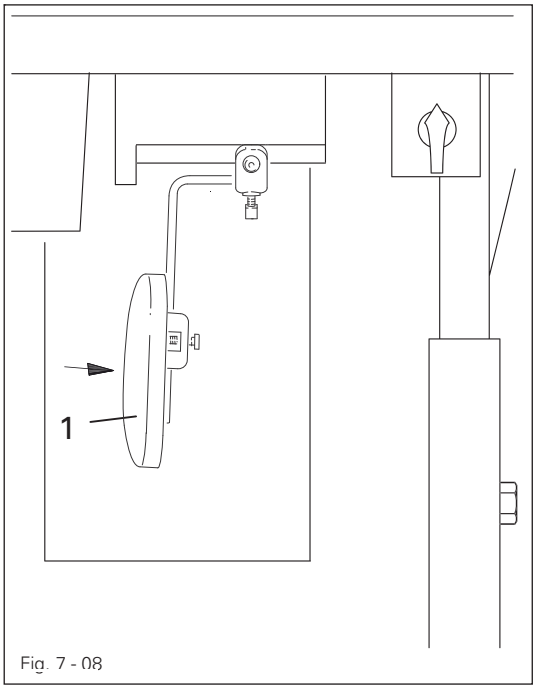


Fig. 7 - 08

- Durch Drücken des Kniehebels **1** in Pfeilrichtung wird der Rollfuß angehoben.

7.09 Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 571

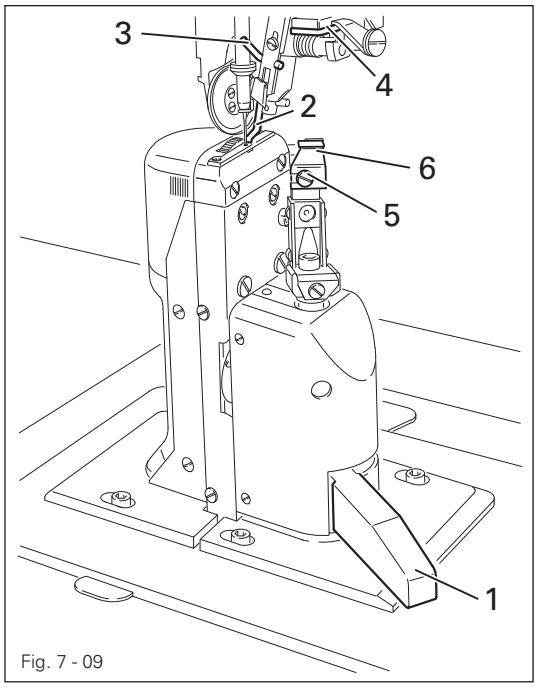


Fig. 7 - 09

Nicht in das laufende Messer greifen! Verletzungsgefahr!

Messerantrieb einschalten:

- Hebel **1** nach hinten schwenken, das Messer geht in Arbeitsstellung.

Messerantrieb ausschalten:

- Hebel **1** drücken, das Messer schwenkt nach hinten weg.

Kantenführung einschalten:

- Kantenführung **2** von Hand einschwenken und Hebel **3** drücken, die Kantenführung **2** geht in Arbeitsstellung.

Kantenführung ausschalten:

- Kantenführung **2** anheben und einrasten lassen, die Kantenführung **2** ist außer Betrieb.
- Hebel **4** anheben, die Kantenführung schwenkt nach hinten weg.

Messer austauschen:

Die nachfolgend aufgeführten Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!

- Maschine ausschalten.
- Schraube **5** lösen und Messer **6** herausnehmen.
- Neues Messer einsetzen und Schraube **5** leicht andrehen.
- Einstellung des Messers nach Kapitel **13.05.05 Messerbewegung** der Justieranleitung vornehmen und Schraube **5** festdrehen.

7.10 Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 574 und 591

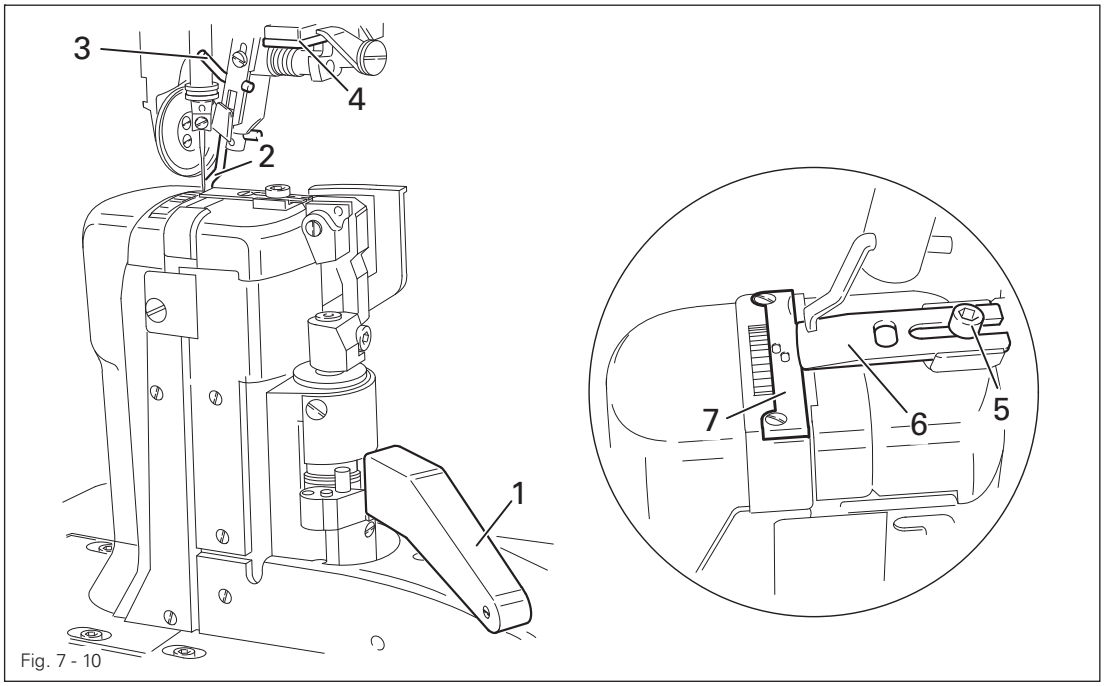


Fig. 7 - 10

Nicht in das laufende Messer greifen! Verletzungsgefahr!

Messerantrieb einschalten:

- Hebel **1** nach hinten schwenken, das Messer geht in Arbeitsstellung.

Messerantrieb ausschalten:

- Hebel **1** drücken, das Messer schwenkt nach hinten weg.

Kantenführung einschalten:

- Kantenführung **2** von Hand einschwenken und Hebel **3** drücken, die Kantenführung **2** geht in Arbeitsstellung.

Kantenführung ausschalten:

- Kantenführung **2** anheben und einrasten lassen, die Kantenführung **2** ist außer Betrieb.
- Hebel **4** anheben, die Kantenführung schwenkt nach hinten weg.

Messer austauschen:

Die nachfolgend aufgeführten Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!

- Maschine ausschalten.
- Schraube **5** lösen und Messer **6** herausnehmen.
- Neues Messer einsetzen und dicht an den Stichplatteneinsatz **7** schieben.
- Schraube **5** leicht festdrehen.
- Einstellung des Messers nach Kapitel **13.05.07 Messerstellung** der Justieranleitung vornehmen und Schraube **5** festdrehen.

7.08 Bedienfeld (nur bei Maschinen mit P40 CD)

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden.

8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme

Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!

Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, müssen das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine und des Motors sicher tragen.

Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes- auch während des Nähbetriebes- muss gewährleistet sein.

8.01 Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete elektrische Versorgungsanschlüsse vorhanden sein, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**. Ferner muss am Aufstellungsort ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Ausleuchtung gegeben sein.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Tischplatte abgesenkt.
Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

8.01.01 Tischhöhe einstellen

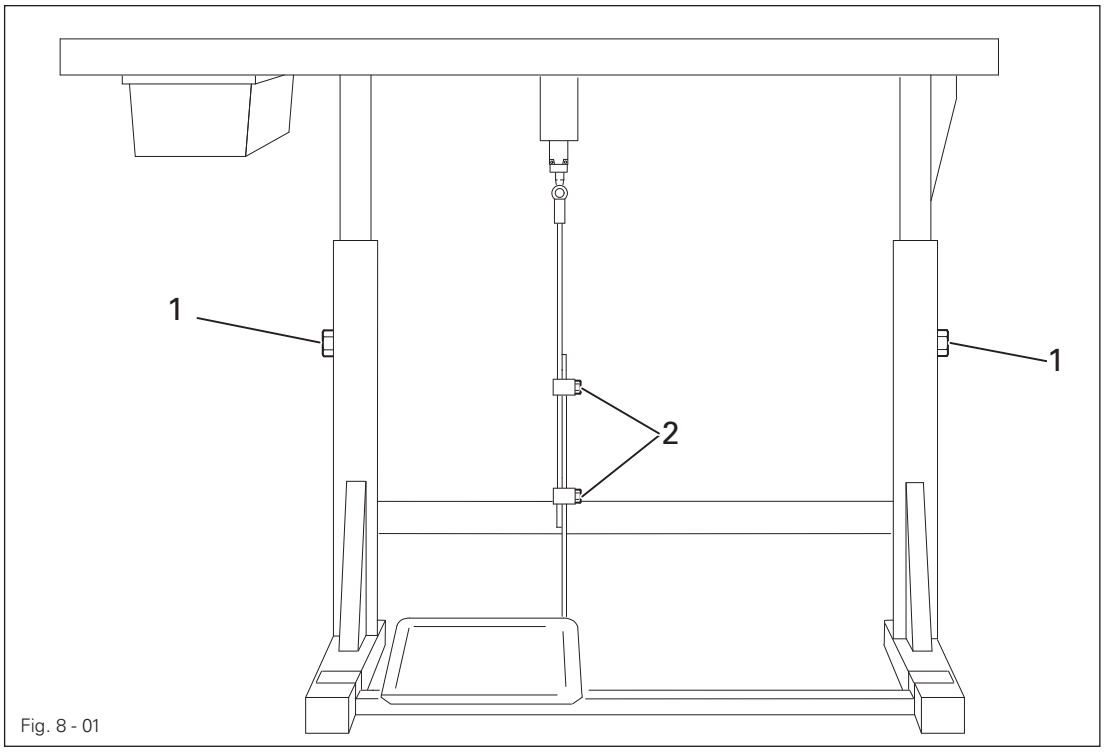


Fig. 8 - 01

- Schrauben **1** und **2** lösen.
- Tischplatte durch Herausziehen bzw. Hineinschieben auf die gewünschte Arbeitshöhe bringen und Tischplatte waagrecht ausrichten.

Um ein Verkanten zu verhindern das Gestell auf beiden Seiten gleichmäßig verstellen.

- Um einen sicheren Stand des Gestells zu gewährleisten muss das Gestell mit allen vier Füßen sicher auf dem Boden aufstehen.
- Schrauben **1** gut festziehen.
- An Schrauben **2** die gewünschte Pedalstellung einstellen und festdrehen.

8.01.02 Nähmaschine in das Gestell einsetzen

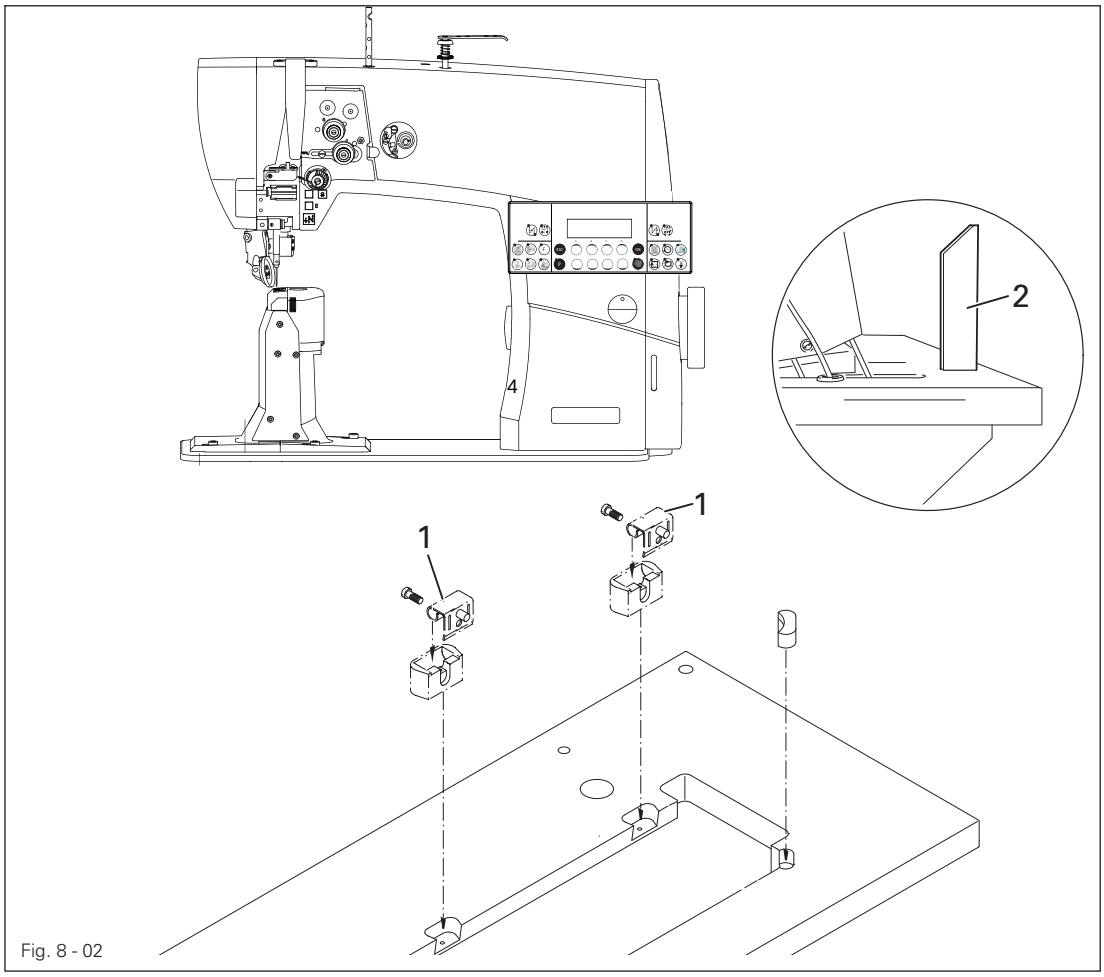
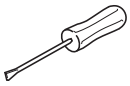


Fig. 8 - 02



- Scharniere **1** ist an der Oberteilgrundplatte angeschraubt.
- Nähmaschine in die Tischplatte einsetzen.
- Oberteilstütze **2** in die Bohrung der Tischplatte einstecken.

Maschine nicht ohne Stütze **2** betreiben! Gefahr durch kopflastiges Oberteil!
Maschine kann beim Umlegen nach hinten überkippen!

8.01.03 Kippsicherung montieren

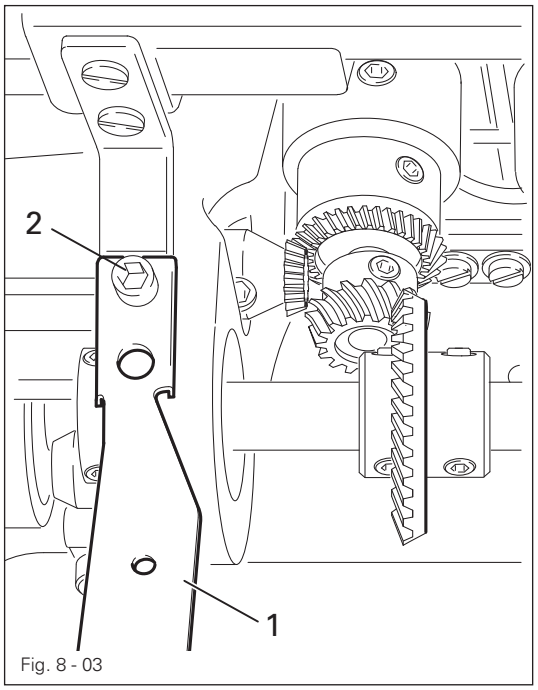


Fig. 8 - 03

Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Die im Zubehör befindliche Kippsicherung 1 mit Schraube 2 anschrauben.
-

Maschine nicht ohne Kippsicherung 1 betreiben!

Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

8.02 Anbaumotor montieren

8.02.01 Anbaumotor an Lagerplatte montieren

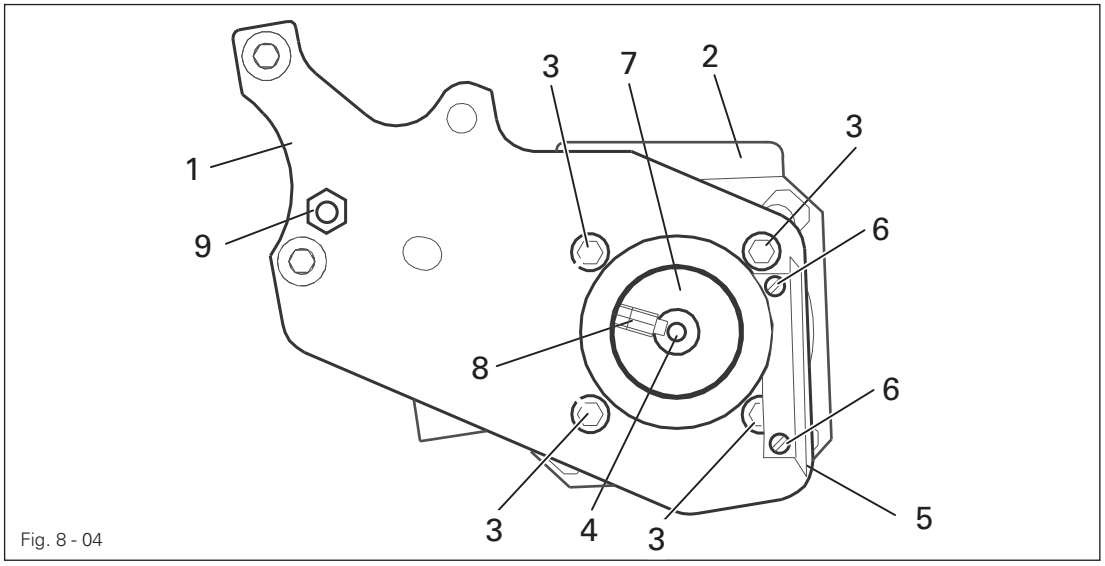
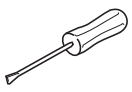


Fig. 8 - 04



- Lagerplatte 1, wie in Fig. 8-04 gezeigt, am Motor 2 mit den Schrauben 3 anschrauben.
- Den Keil aus der Motorwelle 4 entnehmen.
- Winkel 5 mit den Schrauben 6 anschrauben.
- Zahnriemenrad 7 so auf der Motorwelle 4 montieren, dass die Schraube 8 mit Ansatz in der Nut der Motorwelle 4 steht.
- Gewindebolzen 9 in die Lagerplatte 1 einschrauben.

8.02.02 Anbaumotor an Maschine montieren

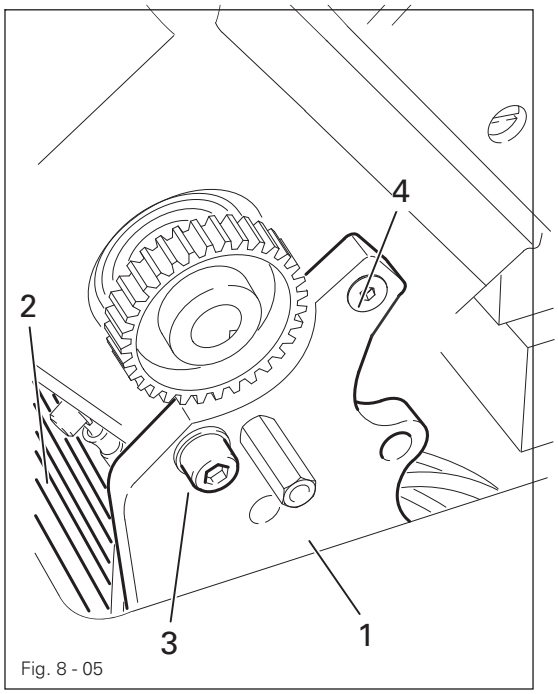


Fig. 8 - 05

- Lagerplatte **1** des Motors **2** am Maschinengehäuse mit den Schrauben **3** und **4** anschrauben (Schrauben **3** und **4** nur leicht anziehen).

8.02.03 Zahnriemen auflegen und spannen

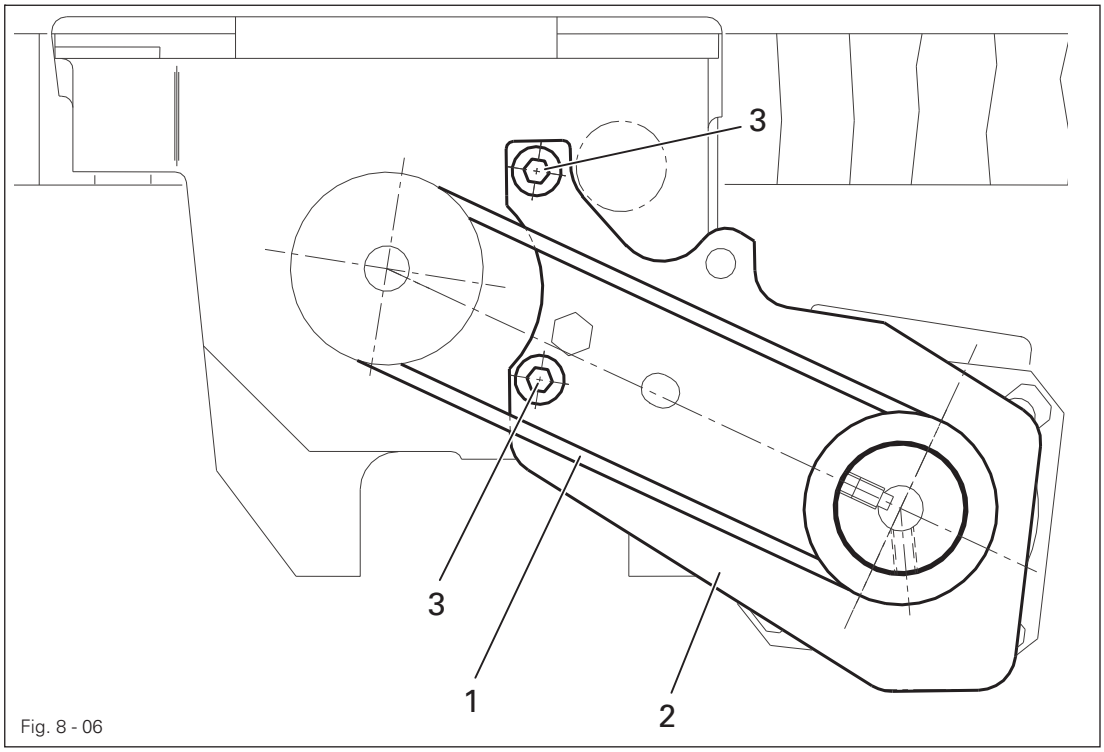


Fig. 8 - 06

- Zahnriemen **1** auflegen
- Lagerplatte **2** des Motors so schwenken, dass der Zahnriemen **1** gespannt ist.
- In dieser Stellung Schrauben **3** festziehen.

8.02.04 Riemenschutz des Anbaumotors montieren

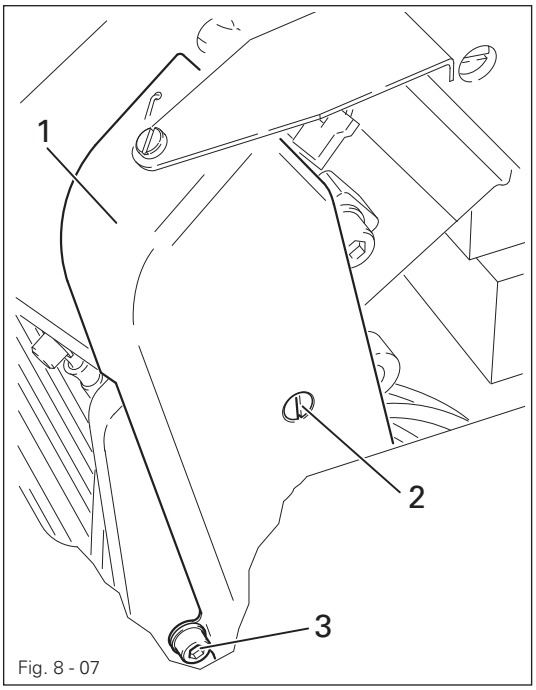


Fig. 8 - 07

- Riemenschutz **1** mit den Schrauben **2** und **3** anschrauben.

8.02.05 Maschinenabdeckung montieren

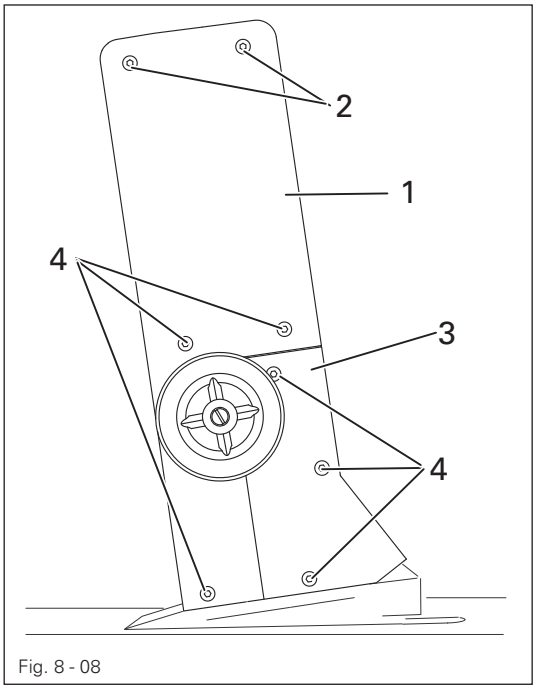


Fig. 8 - 08

- Schrauben **2** (**2**x) und Schrauben **4** (**3**x) zum Befestigen der Abdeckung **1** an das Gehäuse verwenden.

- Abdeckung **3** auf Abdeckung **1** legen und mit Schrauben **4** (**3**x) befestigen.

8.02.06 Sicherheitsschalter anschließen

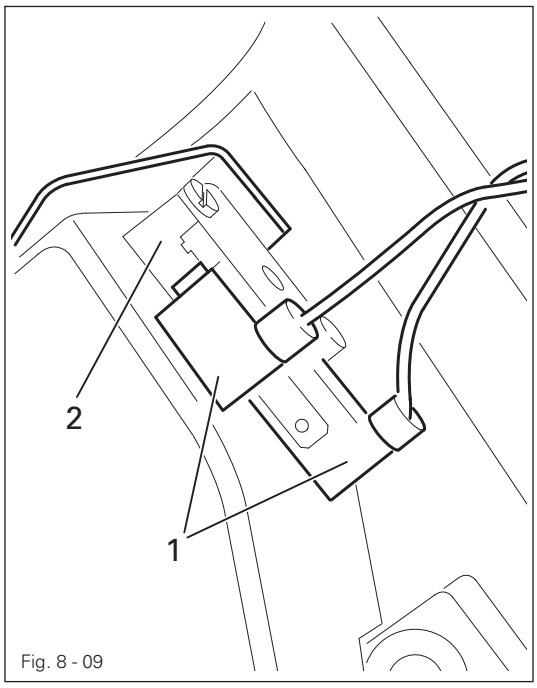


Fig. 8 - 09

- Die Stecker **1** des Sicherheitsschalters **2** wie in Fig. **8 - 09** gezeigt anschließen.

Bei zurückgelegtem Oberteil aktiviert der Sicherheitsschalter die Einschaltsperre, die ein Anlaufen der Maschine bei eingeschaltetem Hauptschalter verhindert.

8.03 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen

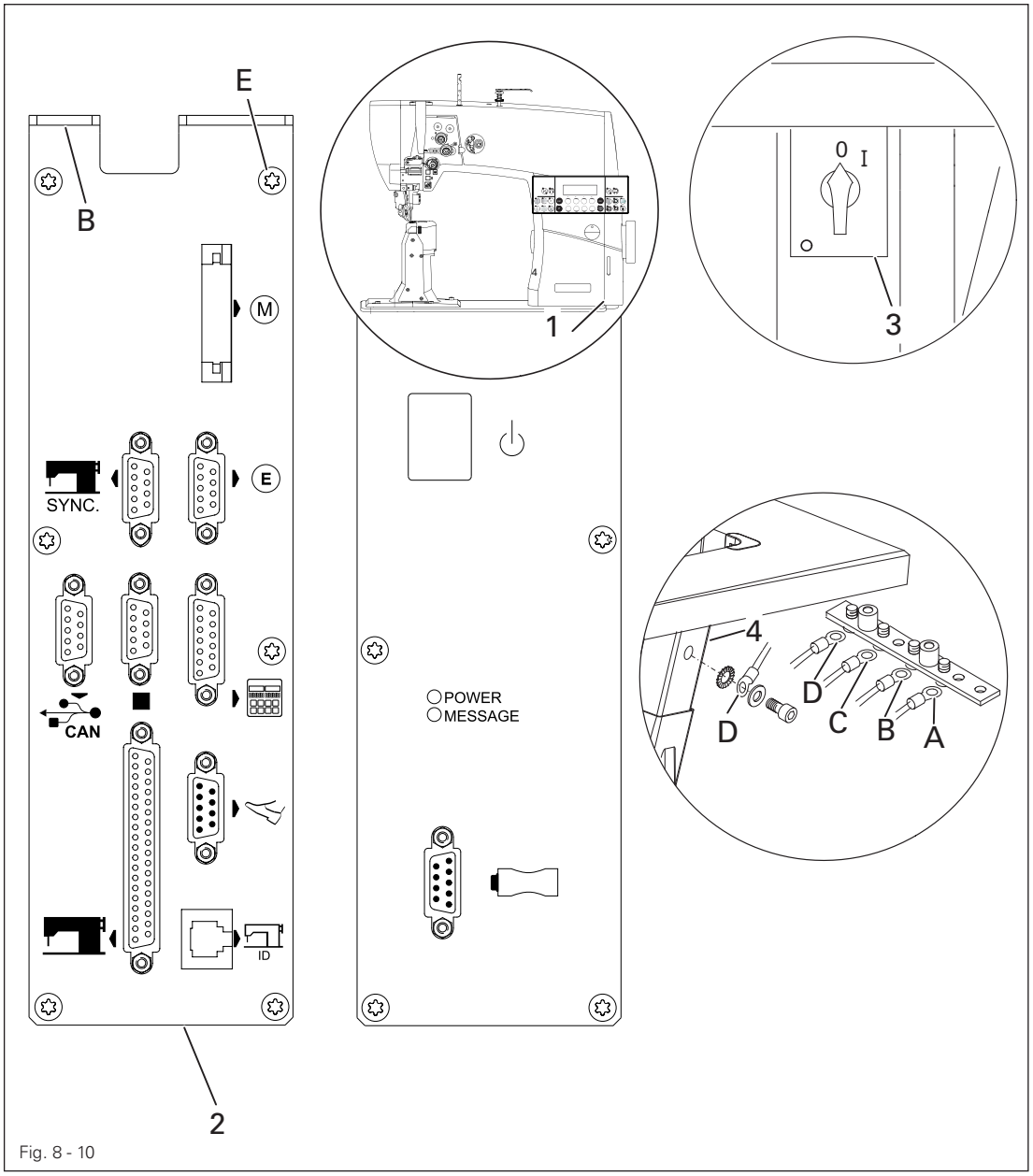


Fig. 8 - 10

- Alle Stecker gemäß Ihrer Bezeichnung am Steuerkasten **2** einstecken .
- An der Buchse **E** und der Buchse **M** den "**Motor**" einstecken.

Achtung
Falsches Einstecken der Stecker kann die Steuerung beschädigen!

- Zum Ableiten von statischen Aufladungen sind die nachfolgenden Erdungskabel anzubringen
- Erdungskabel vom Oberteil **1** an Erdungspunkt **A** festschrauben.
- Erdungskabel von dem Steuerungspunkt **B** an Erdungspunkt **B** festschrauben.
- Erdungskabel vom Hauptschalter **3** an Erdungspunkt **C** festschrauben.
- Erdungskabel vom Gestell **4** an Erdungspunkt **D** festschrauben
- Erdungskabel von Motorleitung *M* an Erdungspunkt **E** festschrauben

8.04 Garnrollenständer montieren

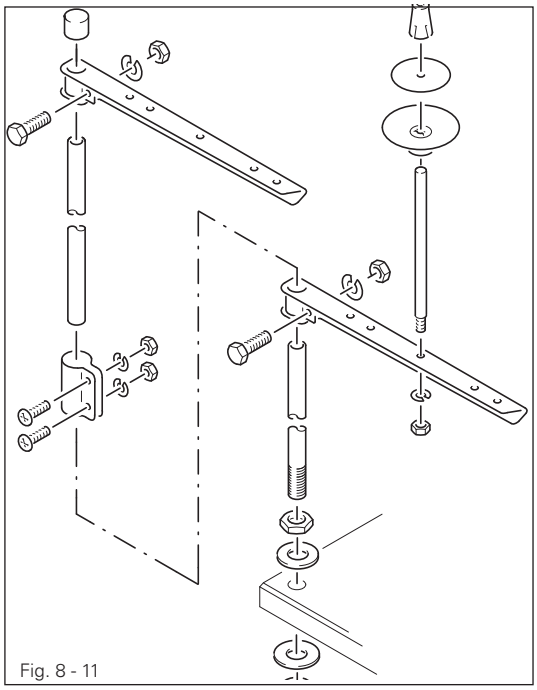


Fig. 8 - 11

- Garnrollenständer gemäß nebenstehender Grafik montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung in der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

8.05 Erste Inbetriebnahme

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen, siehe auch **Kapitel 10 Wartung und Pflege**.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er richtig angeschlossen ist.

Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.

Die Maschine darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden!

Vor der ersten Inbetriebnahme von Fachkräften die Grundstellung des Maschinenantriebes prüfen lassen! Ggf. diese Einstellung vornehmen lassen (siehe **Serviceanleitung des Antriebs Kapitel 4.4**.

8.06 Maschine ein- / ausschalten

- Maschine einschalten (siehe **Kapitel 7.01 Hauptschalter**).

8.07 Grundstellung des Maschinenantriebs

- siehe Serviceanleitung des Antriebs **Kapitel 4.4**

8.08 Funktion der Anlaufsperre prüfen

- Maschine am Hauptschalter einschalten und Oberteil umlegen.
  Im Bedienfeld muss die Fehlermeldung "WRN: **3109**" erscheinen.
- Erscheint die Meldung nicht, Einstellung des Sicherheitsschalters gemäß **Kapitel 8.02.06 Sicherheitsschalter anschießen** überprüfen.
- Oberteil aufrichten und Fehlermeldung quittieren.
  Die Maschine ist wieder betriebsbereit.

9 Rüsten

Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten. Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!

Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

9.01 Nadel einsetzen

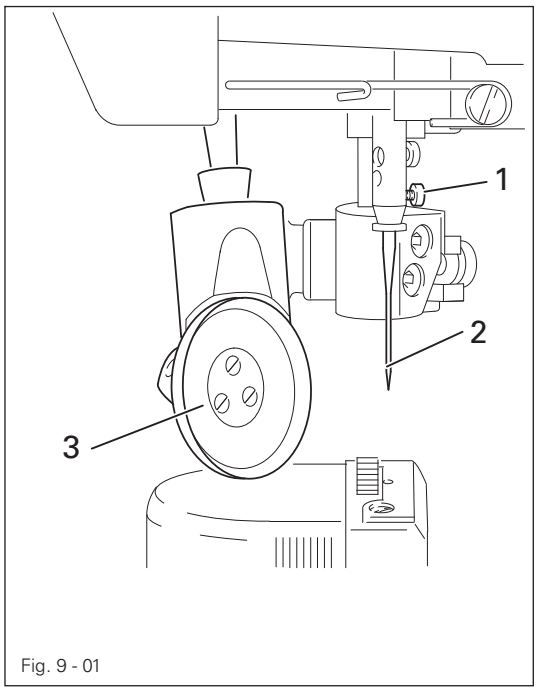


Fig. 9 - 01

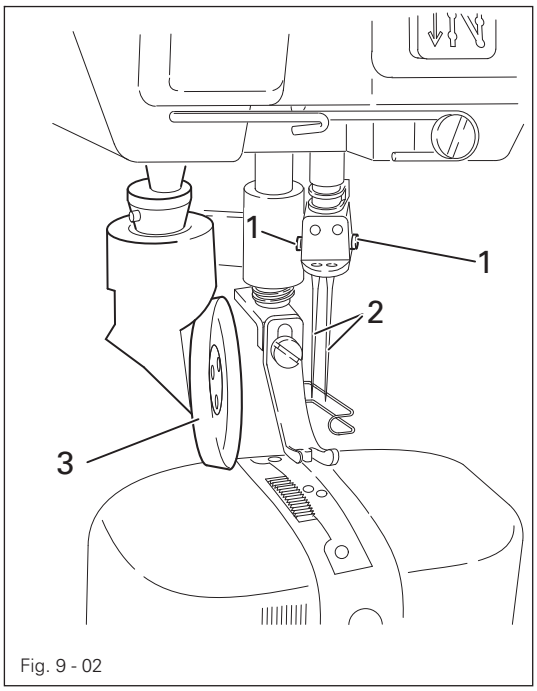


Fig. 9 - 02

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**!

PFAFF 571 und 591

- Rollfuß **3** anheben und ausklappen
- Nadelstange in Hochstellung bringen.
- Schraube **1** lösen und Nadel **2** bis zum Anschlag einführen. Die lange Rille muss bei der PFAFF **571** nach **rechts** und bei der PFAFF **574** nach **links** zeigen.
- Schraube **1** festdrehen.

PFAFF 594

- Rollfuß **3** anheben und ausklappen
- Nadelstange in Hochstellung bringen.
- Schrauben **1** lösen und Nadeln **2** bis zum Anschlag einführen. Die lange Rille der linken Nadel muß nach rechts und die der rechten Nadel nach links zeigen.
- Schrauben **1** festdrehen.

9.02 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren

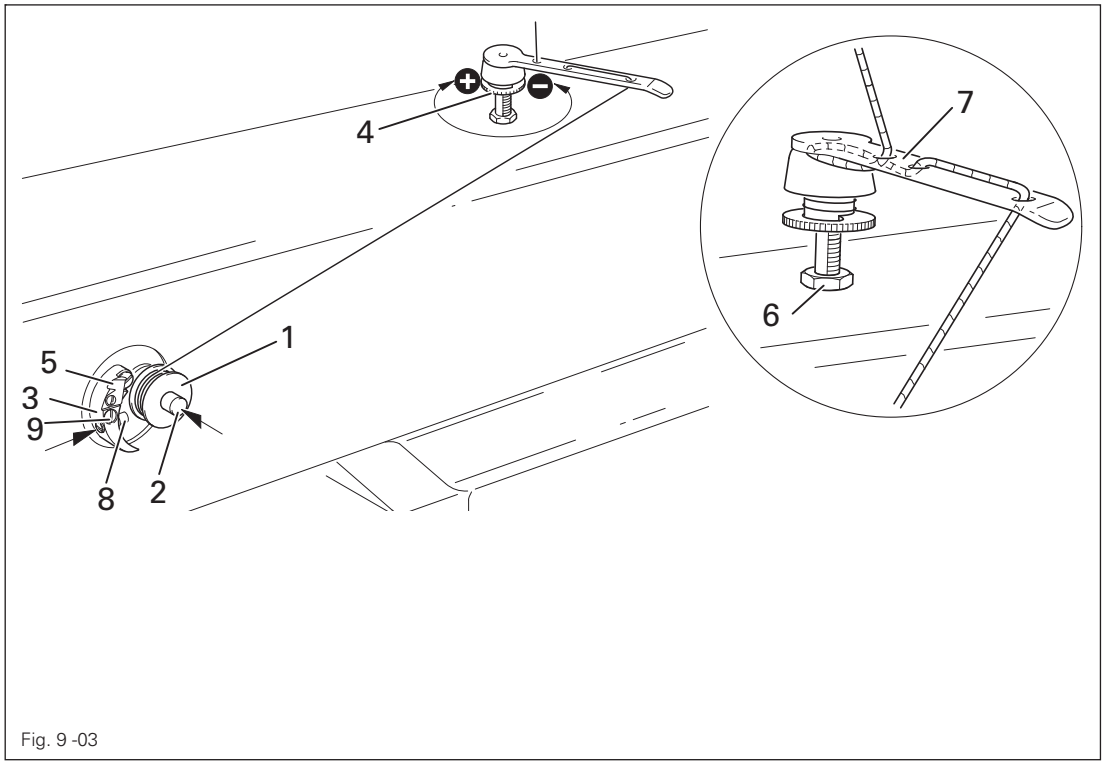


Fig. 9 -03

- Leere Spule **1** mit der Restfadenkammer nach außen auf Spulerspindel **2** aufsetzen.
- Den Faden gemäß Fig. **9 - 03** einfädeln und im Uhrzeigersinn einige Male auf Spule **1** wickeln.
- Den Spuler einschalten, dazu Spulerspindel **2** und Hebel **3** gleichzeitig drücken.

Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

Wird die Maschine nur zum Spulen betrieben (ohne zu Nähen), muss eine Spulenkapsel in den Greifer eingesetzt werden!

Ansonsten kann Fadeneinschlag den Greifer beschädigen!

- Die Spannung des Fadens auf Spule **1** kann an Rändelschraube **4** eingestellt werden.
- Der Spuler stoppt automatisch, wenn Spule **1** ausreichend gefüllt ist.
- Die gefüllte Spule **1** entnehmen und Faden mit dem Messer **5** trennen.
- Die Füllmenge der Spule **1** kann mit dem Stift **8** (Schraube **9** lösen und wieder festziehen) reguliert werden

Wenn der Faden ungleichmäßig aufgespult wird:

- Mutter **6** lösen.
- Fadenführung **7** entsprechend verdrehen.
- Mutter **6** festdrehen.

9.03 Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen

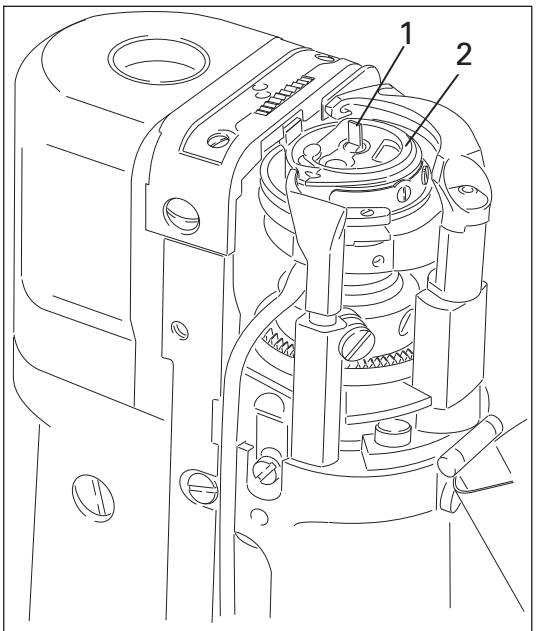


Fig. 9 -04

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Spulenkapsel herausnehmen:

- Fadenhebel in seine höchste Stellung bringen
- Säulenabdeckung öffnen, Bügel **1** hochklappen und Spulenkapsel **2** herausnehmen.

Spulenkapsel einsetzen:

- Spulenkapsel **2** bis zum spürbaren Einrasten in den Spulenkapselträger drücken.
- Bügel **1** umlegen und Säulenabdeckung schließen.

Maschine nicht mit geöffneter Säulenabdeckung betreiben!
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

9.04 Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren

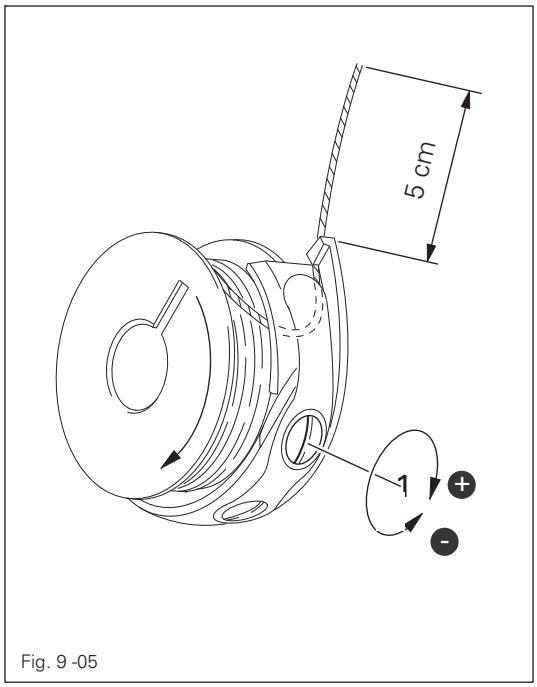


Fig. 9 -05

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Spule gemäß **Fig. 9 - 05** einfädeln
- Beim Fadenabzug muss sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.
- Fadenspannung durch Drehen der Schraube **1** regulieren.

9.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 571und 591)

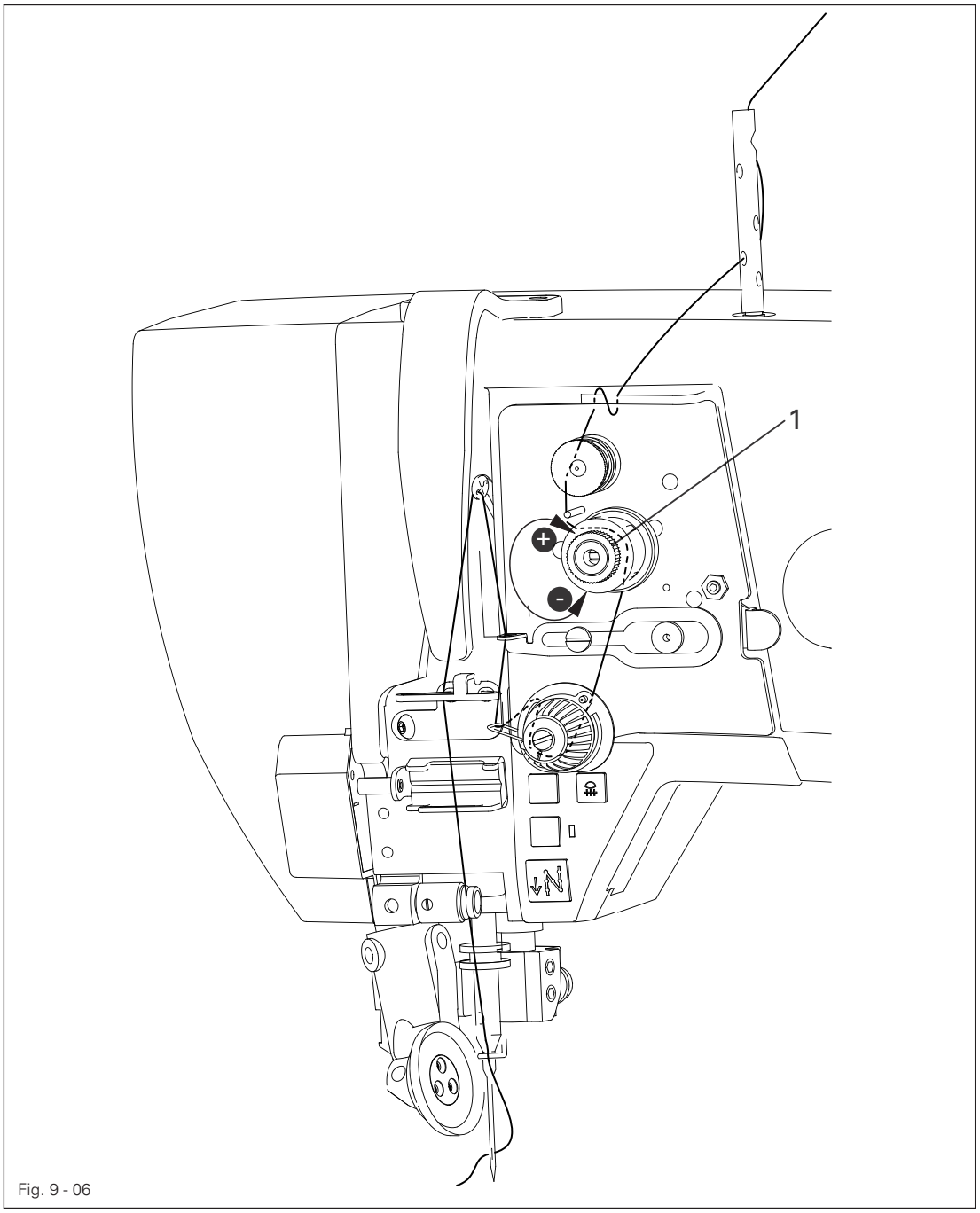


Fig. 9 - 06

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9 - 06 einfädeln. Dabei ist darauf zu achten, daß die Nadel bei der PFAFF 571 von **rechts** nach **links** und bei der PFAFF 591 von **links** nach **rechts** eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 regulieren.

9.06 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 574)

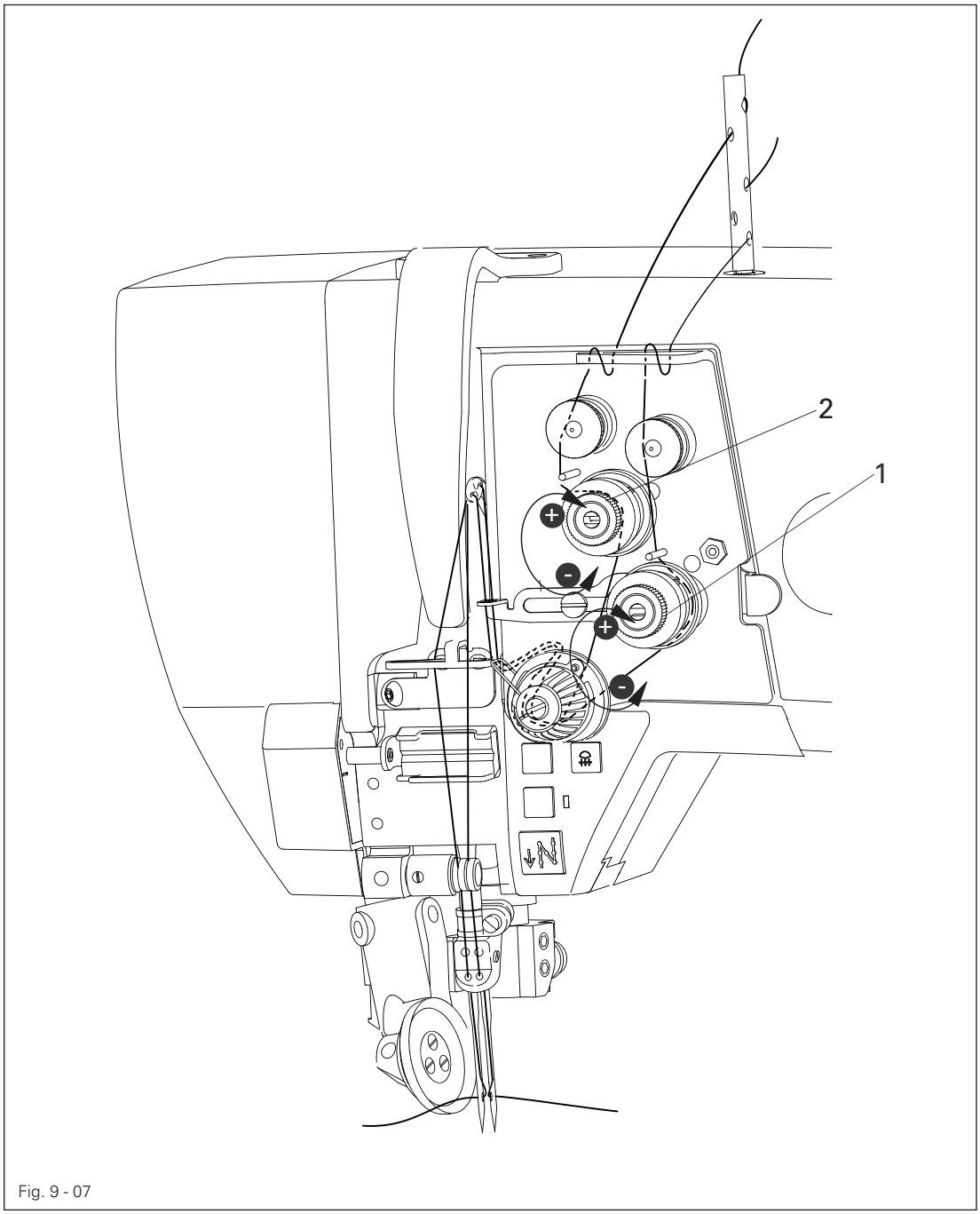


Fig. 9 - 07

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. **9 - 07** einfädeln. Dabei ist darauf zu achten, daß die rechte Nadel von links und die linke Nadel von rechts eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube **1** (rechte Nadel bzw. **2** linke Nadel) regulieren.

9.07 Stichlänge einstellen

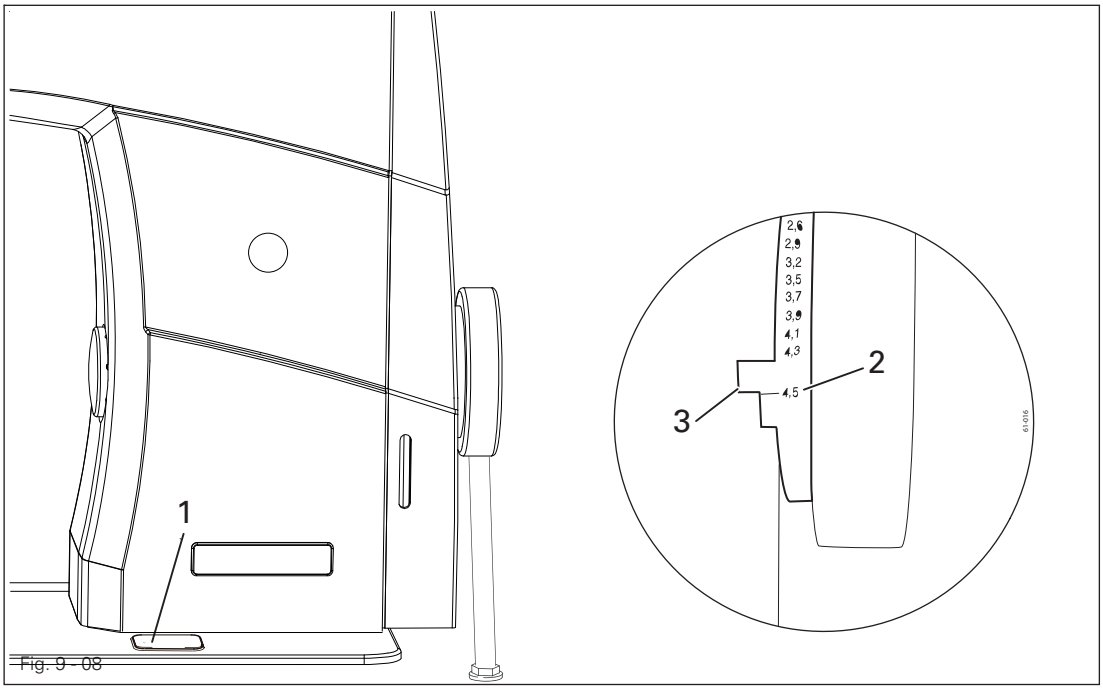


Fig. 9 - 08

- Taste **1** drücken und gleichzeitig am Handrad drehen bis der Stichsteller einrastet.
- Taste **1** gedrückt halten und am Handrad vor- oder zurückdrehen bis die gewünschte Stichlänge auf der Skala **2** gegenüber der Unterkante **3** der Riemenschutzaussparung steht.

9.08 Spulen-Stichzähler einstellen

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden, siehe **Kapitel 5.3.1 Spulen-Stichzähler einstellen..**

10 Wartung und Pflege

10.01 Wartungsintervalle

Reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Greiferraum reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Ölen allgemein	täglich, vor Inbetriebnahme
Ölen des Greifers	täglich, vor Inbetriebnahme
Ölstand (Fadenschmierung / Greiferschmierung)	zweimal wöchentlich
Schmieren der Kegelräder	einmal jährlich

Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

10.02 Reinigen der Maschine

Der erforderliche Reinigungszyklus für die Maschine ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Ein- oder Mehrschichtbetrieb
- Nähgutbedingter Staubanfall

Optimale Reinigungsanweisungen können daher nur für jeden Einzelfall festgelegt werden

Bei allen Reinigungsarbeiten ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

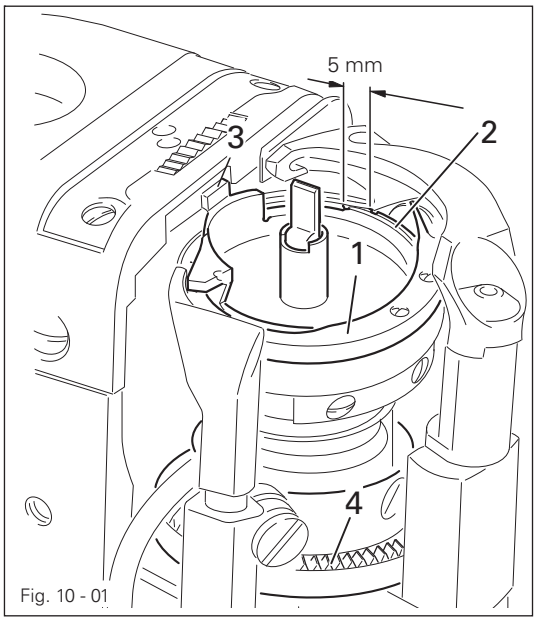


Fig. 10 - 01

Um Betriebsstörungen zu vermeiden werden im Einschicht-Betrieb folgende Tätigkeiten empfohlen:

Greiferraum reinigen

- Greiferraum mit einem Pinsel reinigen.

Greifer reinigen

- Säulenabdeckung öffnen.
- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Spulenkapsel-Oberteil mit Spule herausnehmen.
- Greiferbügel **1** abschrauben.
- Am Handrad drehen, bis die Spitze der Unterkapsel **2** ca. **5** mm in die Nut der Greiferbahn eingedrungen ist
- Unterkapsel herausnehmen und Greiferbahn mit Petroleum reinigen.
- Beim Einsetzen der Unterkapsel darauf achten, daß das Horn **3** in die Nut der Stichplatte eingreift.
- Greiferbügel **1** aufschrauben.
- Spulenkapsel mit Spule einsetzen.
- Zahnrad **4** reinigen.
- Säulenabdeckung schließen.

Maschine immer mit geschlossener Säulenabdeckung betreiben!
Verletzungsgefahr durch den rotierenden Greifer!

10.03 Ölen des Greifers

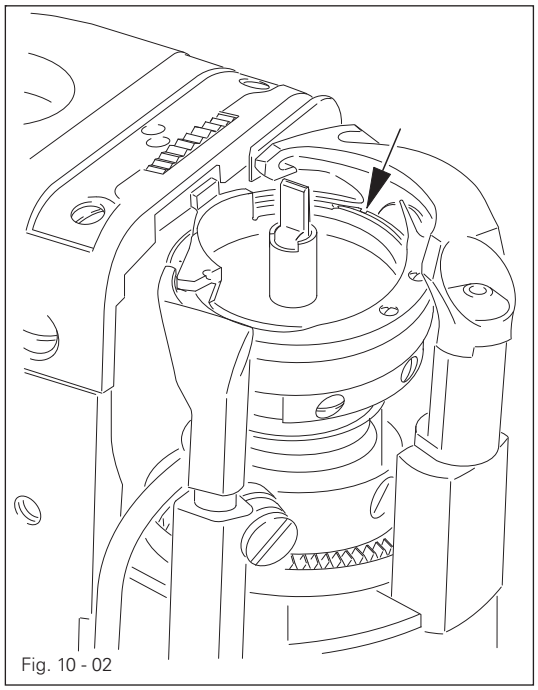
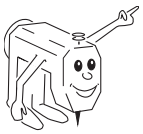


Fig. 10 - 02

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Säulenabdeckung öffnen.
- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Vor der ersten Inbetriebnahme und bei längeren Stillstand einige Tropfen Öl in die Greiferbahn geben (siehe Pfeil).

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm²/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm³** bei **15°C** verwenden!



Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. **280-1**-120 144.

10.04 Ölbehälter zur Greiferschmierung

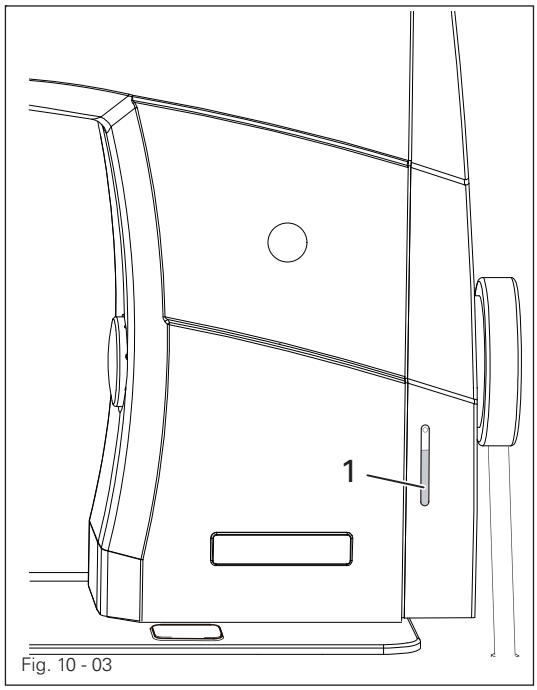


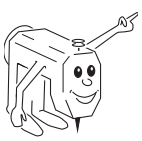
Fig. 10 - 03

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren.

Es muss immer Öl in dem Schauglas **1** sichtbar sein

- Bei Bedarf Öl durch die Bohrung über dem Schauglas auffüllen..

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm²/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm³** bei **15°C** verwenden!



Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. **280-1-120 144.**

10.05 Schmieren der Kegelräder

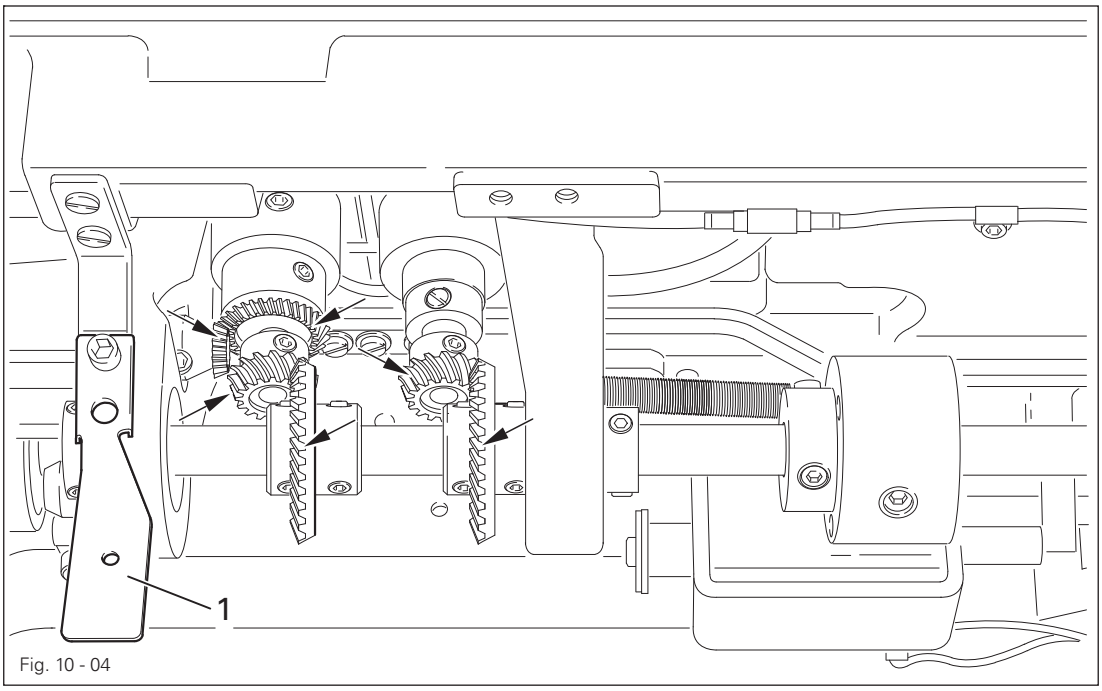


Fig. 10 - 04

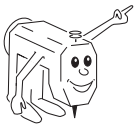
Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Alle Kegelräder sind einmal im Jahr mit frischem Fett zu versorgen.
- Maschinenoberteil nach hinten auf die Oberteilstütze legen.

Fig. **10-04** zeigt die Kegelräder der **PFAFF 574**.

- Zum Aufrichten des Maschinenoberteils Kippsicherung **1** nach hinten drücken und das Maschinenoberteil mit beiden Händen aufrichten.

Maschinenoberteil mit beiden Händen aufrichten!
Quetschgefahr zwischen Maschinenoberteil und Tischplatte!



Wir empfehlen PFAFF-Natronseifenfett mit einem Tropfpunkt von ca. **150 °C**.
Best.-Nr.: **280-1-120 243**.

10.06 Ölvorratsbehälter der Fadenschmierung auffüllen

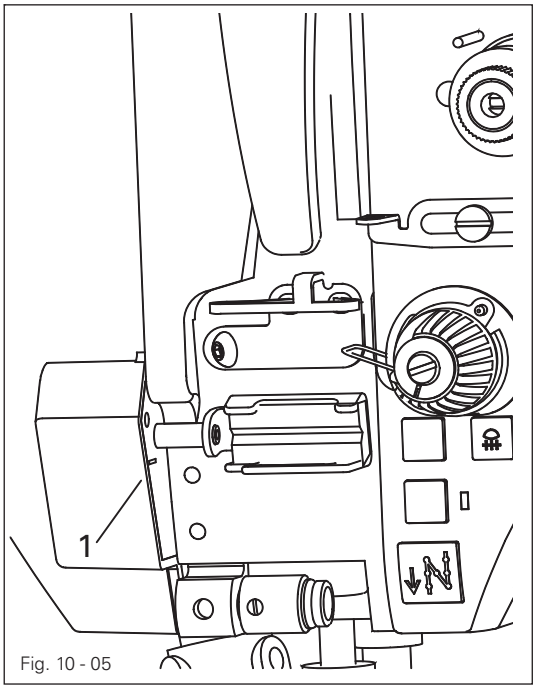


Fig. 10 - 05

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren.

Es muss sich immer Öl im Vorratsbehälter **1** befinden.

- Bei Bedarf Öl durch die Bohrung auffüllen.

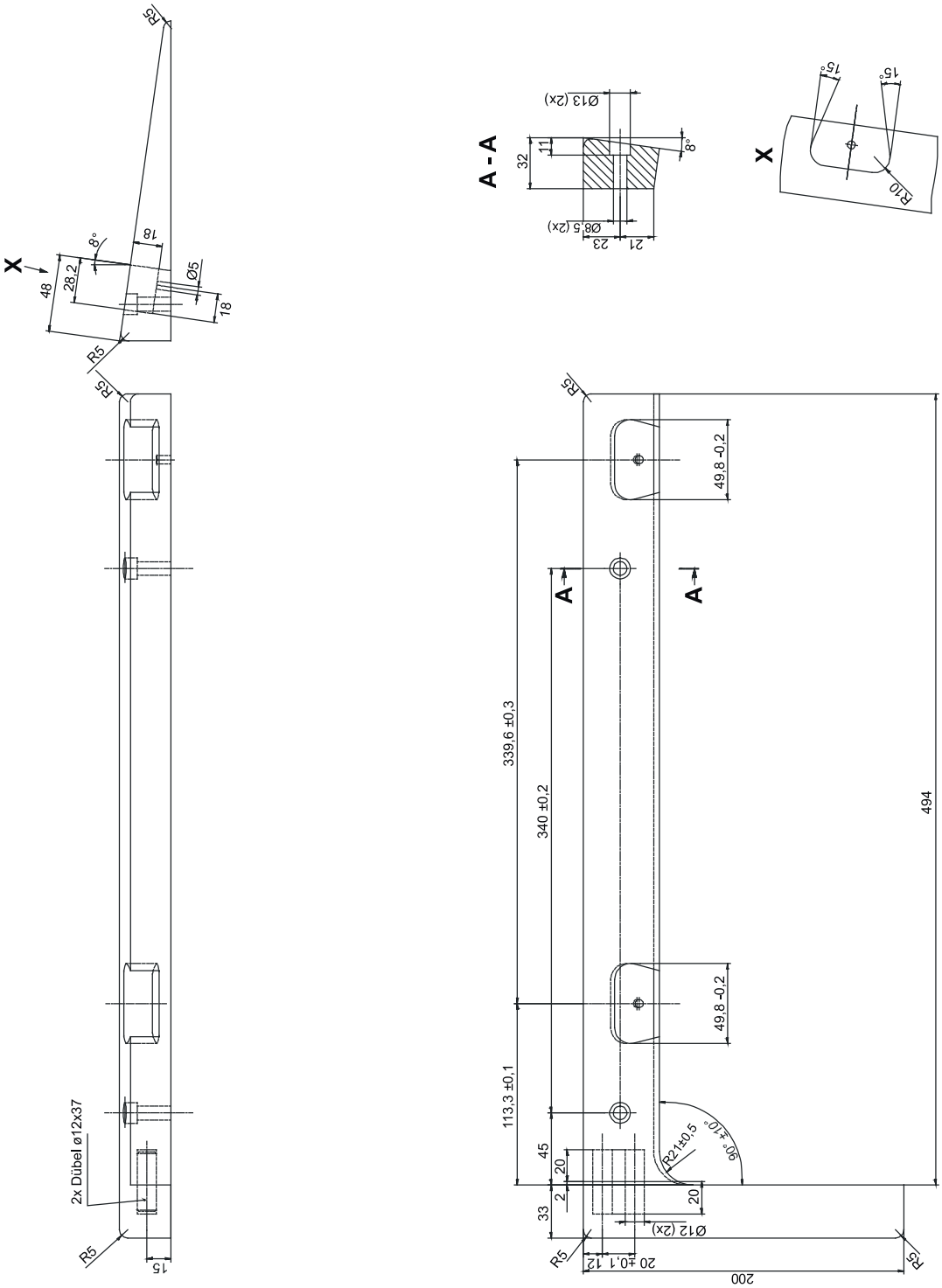
Wir empfehlen PFAFF-Fadenschmieröl Best. Nr. **280-1-120 217.**

10.07 Parametereinstellungen

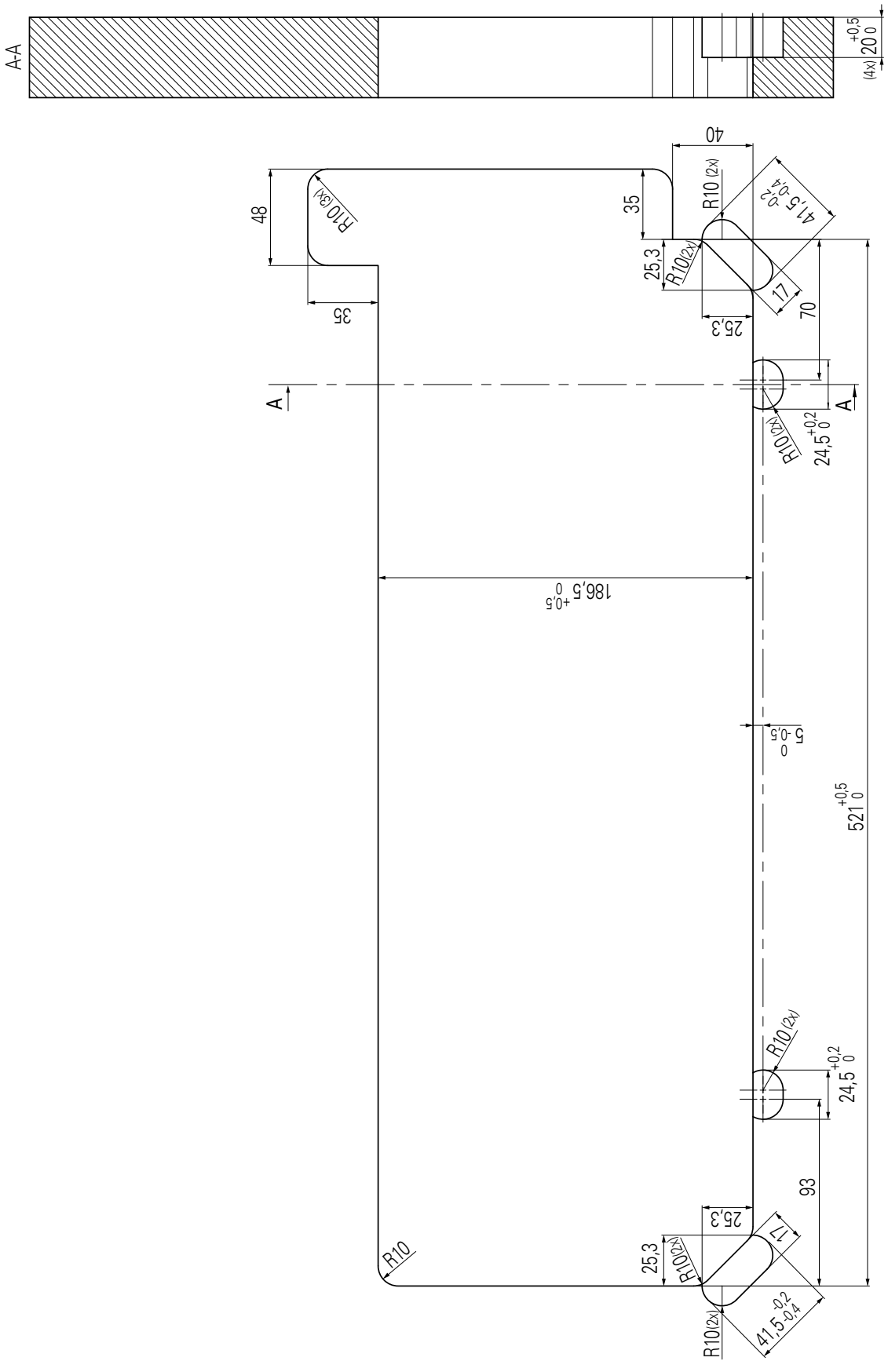
Die Parametereinstellung ist in der separaten **Parameterliste** zum Antrieb beschrieben und darf nur von autorisiertem und geschultem Fachpersonal vorgenommen werden.

11 Tischplatte

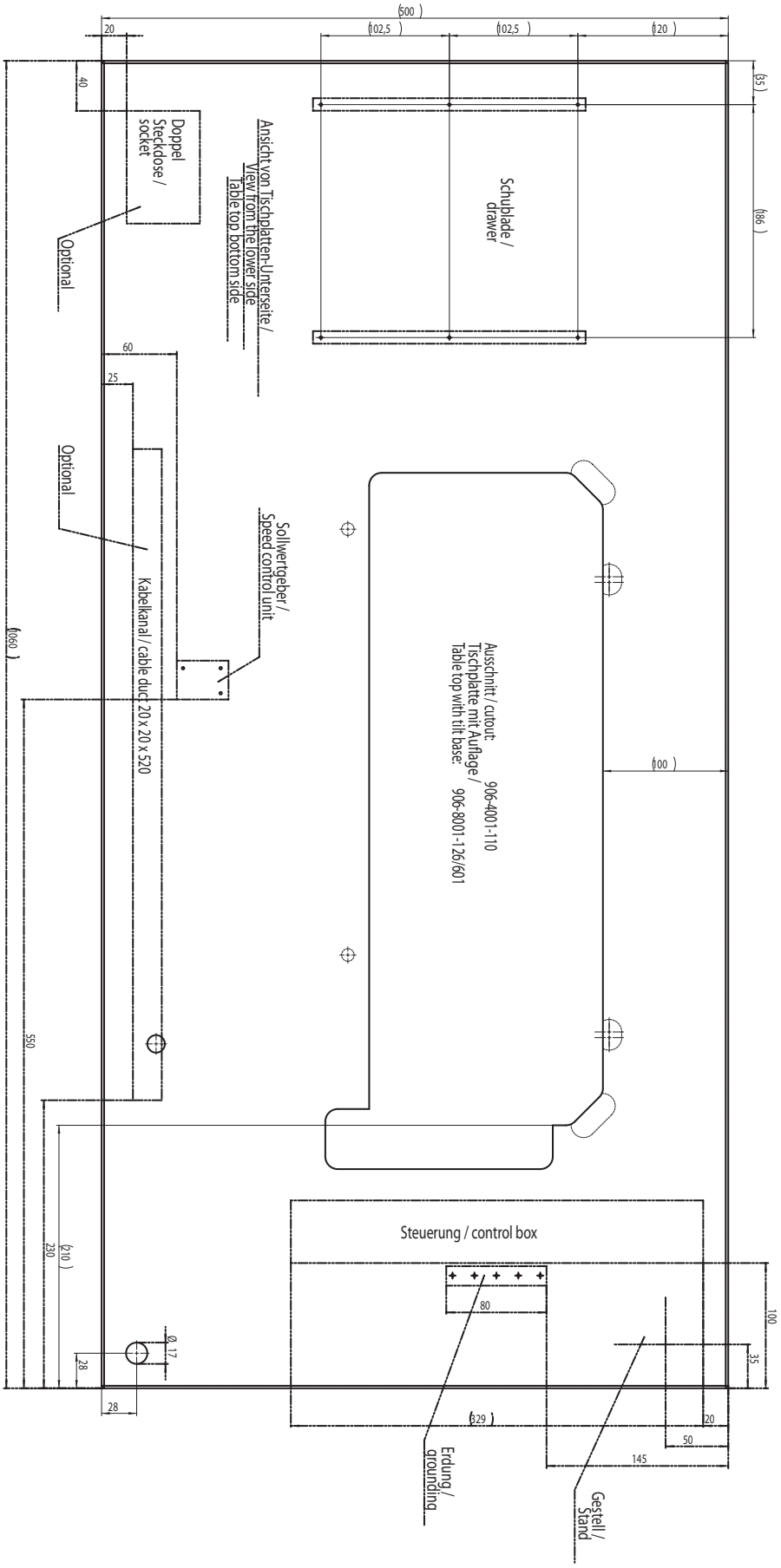
11.01 Schrägsockel



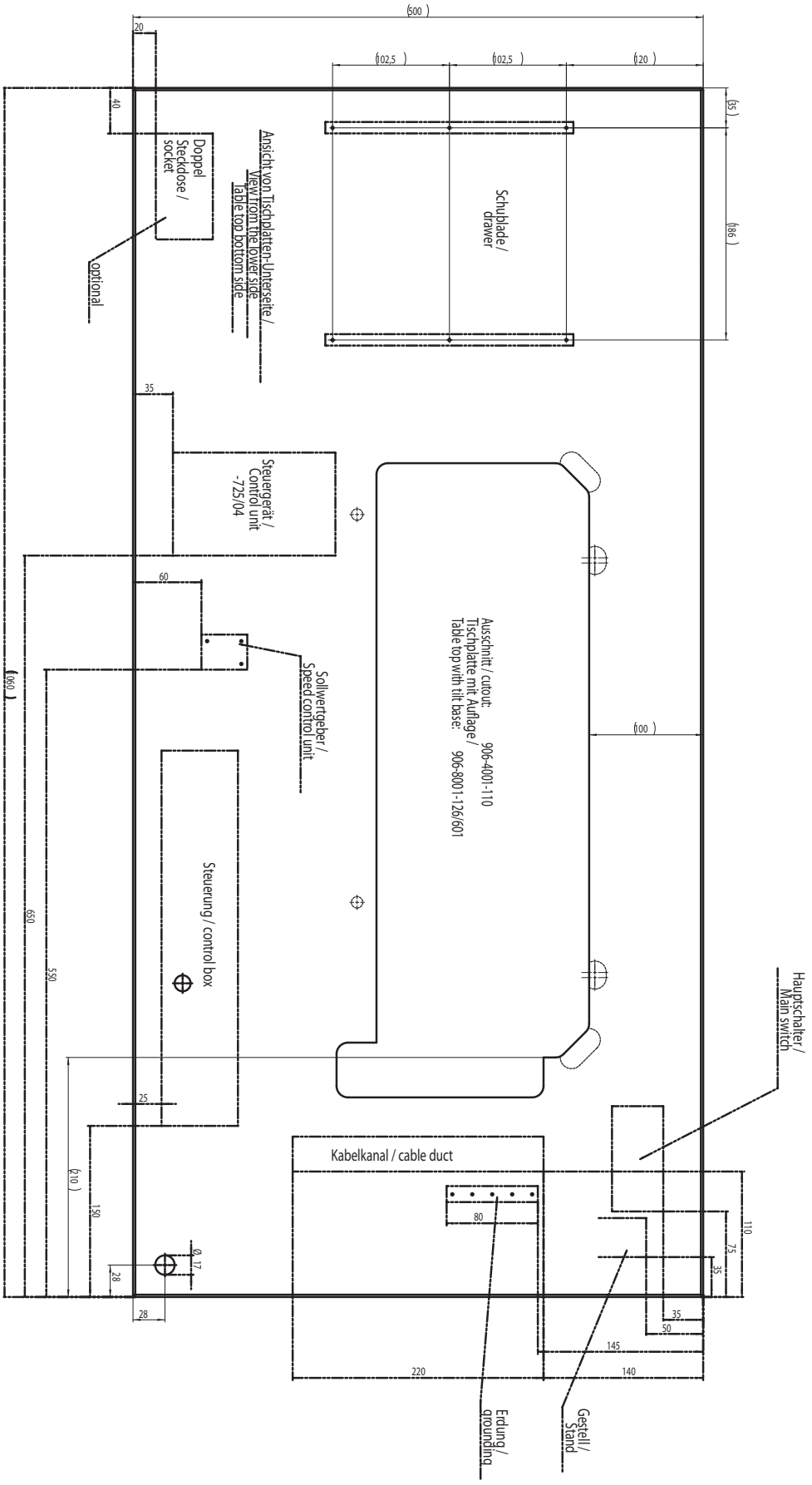
11.02 Tischplattenausschnitt



11.03 Tischplattenmontage ohne -725/..

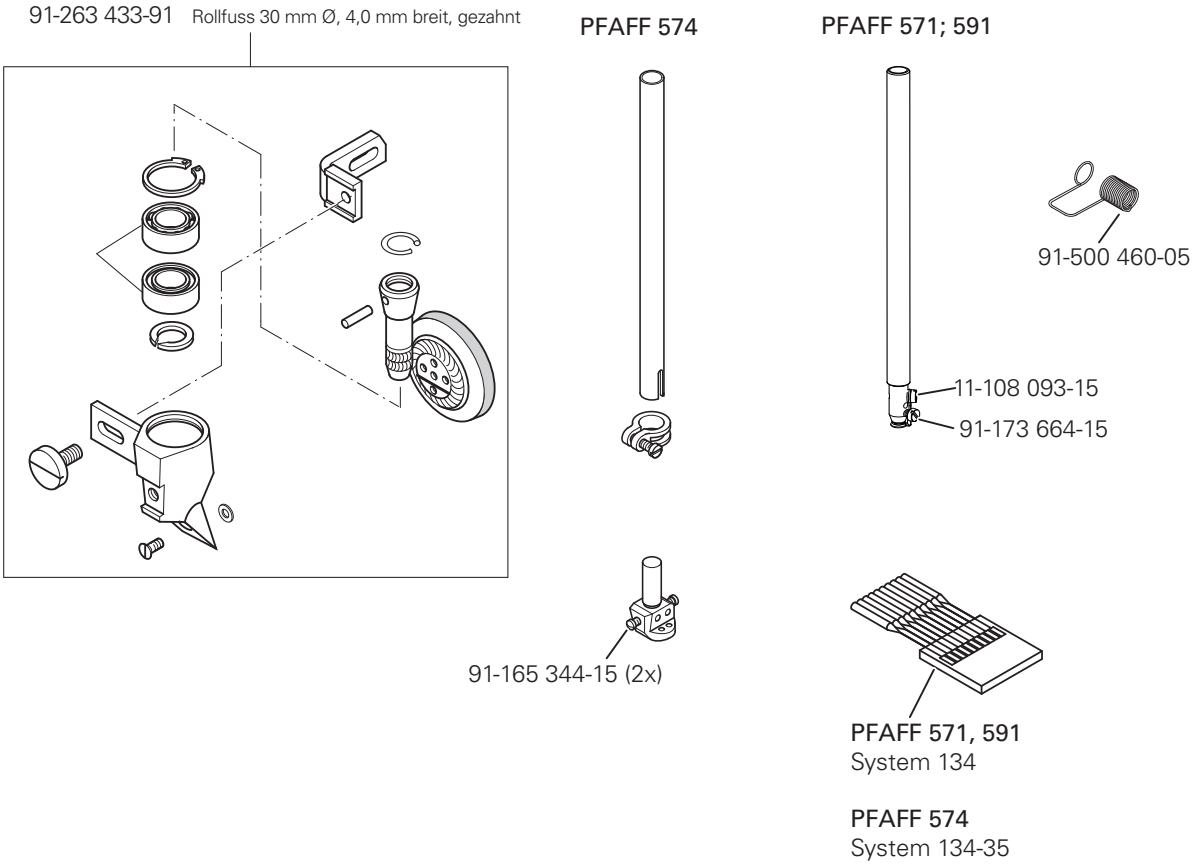


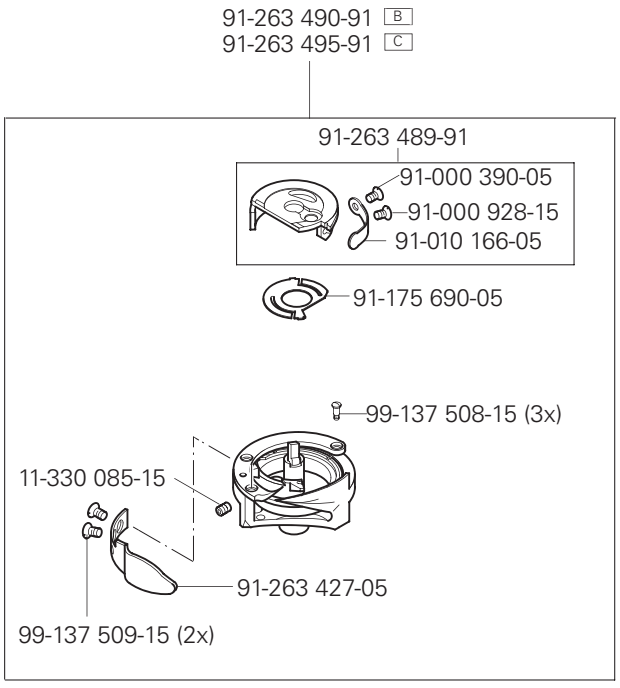
11.04 Tischplattenmontage mit -725/..



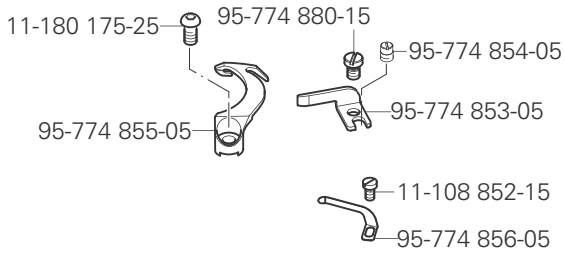
12 Verschleißteile

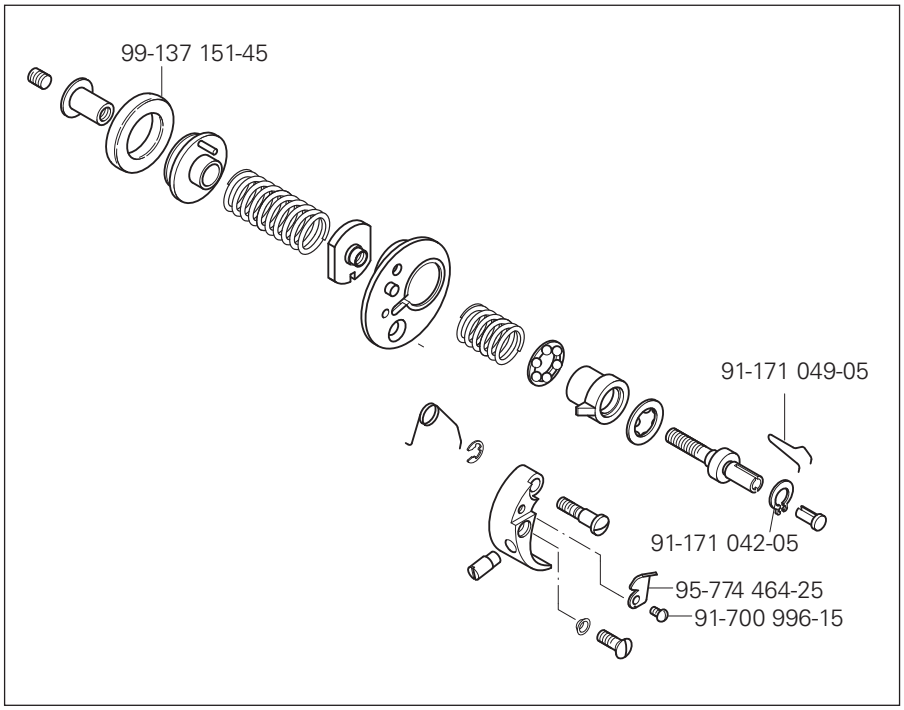
Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.
Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse **www.pfaff-industrial.de/de/service-support/downloads/technical** heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-19 304** angefordert werden.



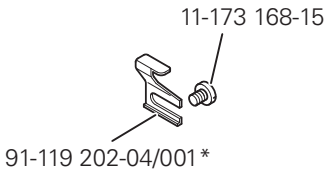


Für Unterklasse -900/83

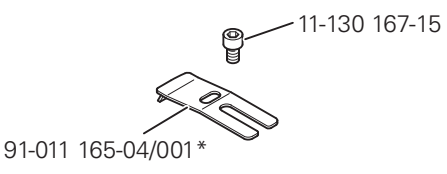




571-725/..



591-725/..



* weitere Messer siehe Teileliste

PFAFF® Industrial

Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD / Printed in Germany / Imprimé en la R.F.A. / Impreso en la R.F.A

© PFAFF is the exclusive trademark of VSM Group AB I PFAFF Industriesysteme und Maschinen GmbH is an authorized licensee of the PFAFF trademark.